Panasonic
ideas for life

環境経営報告書2005

Sustainability Report 2005

パナソニック コミュニケーションズ グループ

目 次

編集方針

●本報告書は、パナソニック コミュニケーションズ グループ(以降「当社」)における持続可能な社会の実現を目指す取り組みについて、誠実、かつ、わかりやすく報告することを目的に発行しています。

●地球環境問題への事業活動を通じた取り組みを中心に、「経済性報告」「環境報告」「社会性報告」の3つの点より幅広く掲載しています。

●編集に際しては、GRI「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン2002」、環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしました。

●本報告書は、当社の全社的な取り組みと商品に関する取り組みを中心に作成しています。
各事業場毎の環境影響(サイト環境パフォーマンスレポート)については、当社ホームページ
http://panasonic.co.jp/pcc/eco/
でご覧いただけます。印刷物をご希望の場合は、巻末の連絡先にご請求ください。

【報告書の対象範囲】

対象期間: 2004年度(2004年4月1日~2005年3月31日)
実績データは2004年度ですが、活動内容は一部、2005年度も含みます。

環境パフォーマンスデータ対象事業場:

国内事業場
- 本社(福岡県)
- 東京オフィス(東京都)
- 宇都宮事業場(栃木県)
- 新潟事業場(新潟県)
- 長野事業場(長野県)※1
- 横浜事業場(神奈川県)
- 城島事業場(福岡県)※2
- 大分事業場(大分県)
- 佐賀事業場(佐賀県)
- 長崎事業場(長崎県)※1
- 菊水事業場(熊本県)
- パナソニックCC宮崎株式会社(宮崎県)※3
- パナソニックCCグラフィックス株式会社(神奈川県)※3

海外事業場
- PCM(マレーシア)
- PCCT(タイ)※2
- PCP(フィリピン)※4
- PCIP(フィリピン)※4
- PCCUK(イギリス)
- PCMEX(メキシコ)
- PCZ(中国)

※海外事業場の略称については、P.4を参照ください。

※1 2004年度上期において長野事業場を新潟事業場に、2004年9月をもって長崎事業場を佐賀事業場へ集約しております。
※2 2005年4月をもって、城島事業場を松下電工(株)へ、またPCCT(パナソニック コミュニケーションズ タイ(株))を松下電器産業(株)モータ社へ事業移管しております。
※3 2005年4月をもって、宮崎松下電器(株)をパナソニックCC宮崎(株)に、また、2005年5月をもって松下電送グラフィックプリンティング(株)をパナソニックCCグラフィックス(株)に社名変更しております。
※4 2005年4月をもって、PCP(パナソニック コミュニケーションズ フィリピン(株))とPCIP(パナソニック コミュニケーションズ イメージング フィリピン(株))を統合しております。

地球環境との共存を目指して

2003年1月、当社は、松下電器グループの事業再編成により松下電器グループの固定通信事業分野を担当するパナソニック コミュニケーションズ（株）として新たに発足しました。そして、その年2003年を「グローバル環境経営元年」と位置付け、グローバルな環境経営推進体制の構築や海外全製造拠点への指導強化に取り組み、今日に至っています。

当社は、「コンプライアンス・環境・品質」を経営の重要課題と捉え、「環境立社を目指し、グローバル環境経営を深化」をスローガンに、「環境配慮型商品の開発」、「ゼロエミッション工場のグローバル展開」を推進しています。最近は、特に化学物質管理や動脈流としての製品リサイクル設計、静脈流としての製品リサイクル体制の構築が、重点課題となっています。今後とも、ヨーロッパの特定化学物質規制（RoHS）や回収・リサイクル規制（WEEE）への対応を始めとする世界規模の大きな取り組みに加え、製品や工場の省エネルギー、リサイクル設計、廃棄物削減などの取り組みをグローバルに展開していきます。

また、一方、企業の社会的責任「CSR」への関心が高まっています。CSRは、「企業は社会の公器である」という当社の経営理念に通じており、今一度この言葉の持つ意味を自覚し、実践していかなければならないと考えています。

2005年2月16日、温暖化ガスの排出削減を先進国に義務付ける「京都議定書」が発効しました。私たち一人ひとりが被害者であり、同時に加害者である地球環境問題は、短期間で解決できるものではありませんが、粘り強く、堅実に取り組んでいくことが重要だと考えています。そして、経営のあらゆる側面で率先して行動を起こし、地球環境との共存を図りながら、世界中の人々の真に豊かな生活の実現に向けてお役に立ちたいと考えています。

昨年に引き続き、当社の企業活動を広くお伝え致したく、「経済性報告」「環境報告」「社会性報告」の三部構成で「環境経営報告書　2005」をお届けします。

最後になりましたが、当社に関心をお持ち頂いている皆様へ、心より感謝申し上げますと共に､引続き尚一層のご理解とご支援をお願い申し上げます。

パナソニック コミュニケーションズ株式会社

取締役社長　藤吉一義

経済性報告

松下電器グループが社会に存在する目的は、
事業活動を通じて社会生活の向上と世界文化の進展を図ることにあります。
1932年、創業者・松下幸之助が決意した
「人間の物心両面の豊かさによって幸福の維持・向上を目指す」ことを使命に
全従業員が一貫して事業を推進してきました。
松下電器グループが世界の人々のくらしに役立つ企業であり続けるため、
不変の経営理念を基礎として、すべての経営活動・事業活動を進化させてまいります。

■環境共存モノづくり

■社内モノづくり競技大会

■技術者のリサイクルセミナー

■お客様へ環境配慮型製品のPR

会社概要

社　　名：パナソニック コミュニケーションズ株式会社

所 在 地：〒812−8531 福岡県福岡市博多区美野島4丁目1番62号
TEL（092）431−2111（代表）

設　　立：1955年(昭和30年)12月24日
2003年（平成15年）1月1日、当社は松下電送システムと合併、松下通信工業から固定通信事業を吸収分割により承継し、松下電器グループの固定通信ドメインを担当する会社として新たにスタートしました。
代　　表：取締役社長　　藤吉　一義
事業内容：固定通信関連機器（ドキュメント関連を含む）の開発・製造・販売
資 本 金：298億4千5百万円（2005年3月31日現在：松下電器産業株式会社100%出資）

パナソニック コミュニケーションズ グループ

売 上 高(2004年度)	：	4,633億円
設備投資(2004年度)	：	82億円
総 資 産(2005年3月31日現在)	：	3,195億円
従 業 員(2005年3月31日現在)	：	17,895名
特許出願(2004年度)	：	日本　835件、　日本以外　504件

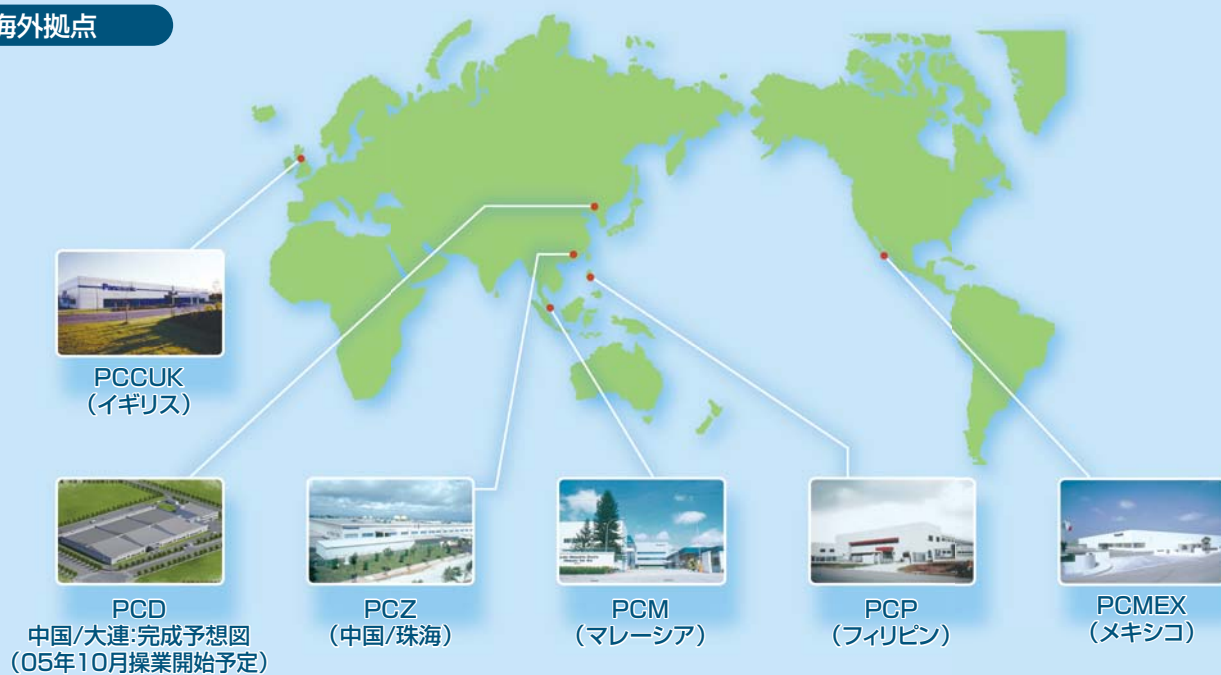
国内会社
- パナソニックCC宮崎株式会社
- パナソニックCCグラフィックス株式会社
- パナソニックCCソリューションズ株式会社
- パナソニックCCシステムコンサルティング株式会社※1
- パナソニックCCソフト株式会社※1
- パナソニックCCハイパーウェア株式会社※1
- パナソニックCCテストラボ株式会社※1
- パナソニックCC技術サービス株式会社※1
- パナソニックCCプロダクトサービス株式会社※1
- 株式会社パナソニックCC共済会※1

※1 上記パナソニック コミュニケーションズ グループの経営数値にはこれらの会社の数値は含まれておりません。

海外会社
- パナソニック コミュニケーションズ マレーシア株式会社(PCM)
- パナソニック コミュニケーションズ イギリス株式会社(PCCUK)
- パナソニック コミュニケーションズ アメリカ株式会社(PCCA)
- パナソニック コミュニケーションズ メキシコ株式会社(PCMEX)※2
- パナソニック コミュニケーションズ フィリピン株式会社(PCP)
- パナソニック コミュニケーションズ 珠海有限公司(PCZ)
- パナソニック コミュニケーションズ 大連有限公司(PCD)※3

※2 パナソニック コミュニケーションズ アメリカ(株)の100%子会社です。
※3 2005年1月設立、同年10月操業開始予定のため、上記パナソニック コミュニケーションズグループの経営数値には、含まれておりません。

会社概要

国内拠点
本社
新潟事業場
宇都宮事業場
東京オフィス
横浜事業場
開発研究所（福岡）
佐賀事業場
菊水事業場
（熊本）
パナソニックCC宮崎
大分事業場
豊中事業場（大阪）
開発研究所（大阪）
パナソニックCCグラフィックス
（神奈川）
海外拠点
PCCUK
（イギリス）
PCD
中国/大連:完成予想図
（05年10月操業開始予定）
PCZ
（中国/珠海）
PCM
（マレーシア）
PCP
（フィリピン）
PCMEX
（メキシコ）

企業倫理・コンプライアンス

当社の経営は、松下幸之助創業者が確立した「企業は社会の公器である」という経営観をすべての礎としています。本質的に企業は特定の個人や株主のものではなく、お客様をはじめとする様々な人々、社会全体のものであるという考え方です。社会の公器として「事業を通じて社会に貢献する」ことを不変の経営理念に掲げ、あらゆる活動の根幹としてきました。常にお客様を原点としたこの理念の実践が、今日で言う当社のCSR（企業の社会的責任）であるといえます。当社は、経営理念を「綱領」「信条」「松下電器の遵奉すべき精神」にて簡潔に示し、その実践の指針としての「行動基準」を通じ取締役・役員をはじめ全従業員への浸透を図っています。

■ 経営基本方針と行動基準

松下電器グループ「行動基準」

経営理念実践の指針を、わかりやすく具体的に表現したものとして1992年に「行動基準」を設けました。また、近年のCSRへの関心の高まりや、グローバル化の急激な進行など経営環境の変化を背景に、2005年1月に2度目の改定を行いグローバル統一基準「松下グループ行動基準」として、グローバルかつグループ横断的に徹底・推進しています。

■ 松下グループ行動基準目次

社長メッセージ／適用　等

第１章　私たちの基本理念

第２章　事業活動の推進

1-1. 研究開発　2. 調達

3. 生産　　4. 営業

5. 広報・宣伝

Ⅱ-1. 地球環境との共存

2. 商品の安全

3. 法令と企業倫理の順守

4. 情報の活用と管理

5. ディスクロージャー（情報開示）

6. 社会貢献活動

7. ブランド価値

第３章 会社と従業員とのかかわり

体制と推進

●コンプライアンス委員会の設置

コンプライアンス（企業倫理・法令順守）を経営活動の大前提として全世界で事業を展開しています。グローバル企業として、従業員一人ひとりが国・地域毎に異なる習慣を理解・認識し、誠実な行動ができるよう、リスクマネジメント委員会活動、各種教育・研修を通してコンプライアンスの徹底に取り組んでいます。

また、職場での課題について、組織を超えた相談先として「従業員相談窓口」を設置し、直接、従業員からの相談を受け付けています。更に業務判断のチェックツールとして、「企業倫理5つの視点」を策定し、各職場に掲示しています。

（1）法令順守

その行為は、法律に違反していないか

（2）経営理念

その行為は、経営理念や会社の方針に違反していないか

（3）社会常識

その行為は、社会に通用するか

（4）消費者

その行為は、消費者がどう思うか

（5）自分の心

その行為は、間違いないか、もう一度

●情報セキュリティ管理

当社の扱う情報は、お客様の情報、個人情報、営業機密情報、など多岐にわたっています。情報セキュリティ管理レベルも着実に強化しています。本年度は個人情報保護法の全面施行に対応し、「お客様問合せ窓口」を設けるなど、お客様情報の保護に注力しています。

コーポレート・ガバナンス

松下電器グループは、デジタルネットワークの進展や高度化によるユビキタスネットワーク社会の構築と、人類と地球環境とが共存して行ける社会作りへの貢献にむけて、事業ドメインを明確に設定しました。そして、成長戦略の加速を実現する組織体制によりグループ間の重複の排除、開発を中心とする経営資源の集中、開発・販売の一元化を図り、さらなるお客様へのお役立ちを実現していきます。

マネジメント体制

2004年度、当社は、松下電器グループのあらたなドメイン体制に相応しいマネジメント体制への改革を行いました。

■マネジメント体制改革の骨子

1．カンパニー制の導入
事業分野毎にスピーディな意思決定と、自主責任経営を徹底するため、カンパニー制を導入。

2．取締役会の改革
取締役会は「事業役員」に権限を委譲し、コーポレート戦略と監督にその機能を集中させ、監督機能を「取締役会」が、執行機能を「事業役員」が担当。

3．事業役員制度
「事業役員」を業務執行責任者とし、事業部門経営者、海外会社統括責任者、職能責任者の中から取締役会が選任。

自主責任経営の推進

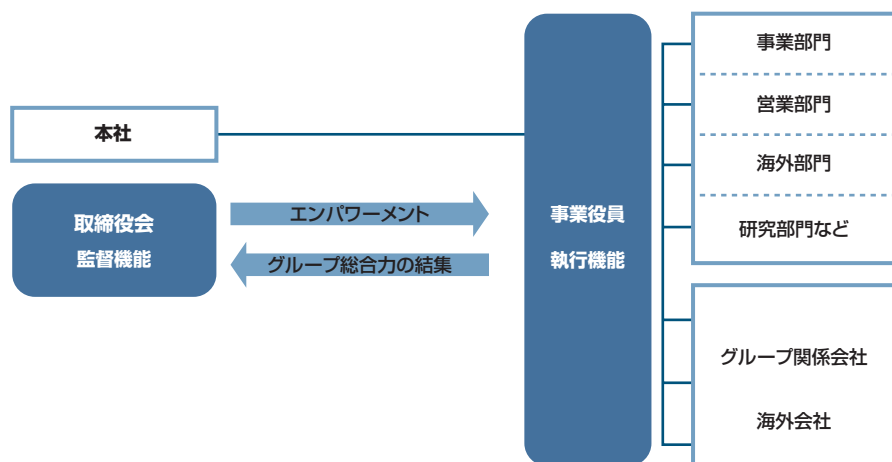
新たなドメイン体制発足により、固定通信事業に関係する経営リソースが当社に結集し、お客様へのお役立ちを一層実現する体制が整いました。旧体制で培ったコアコンピタンスをベースに、ホームネットワーク事業、オフィスネットワーク事業、デバイス事業の相乗効果を発揮し、新たなビジネスモデルの構築に向け、事業・収益構造の転換を目指しています。

具体的には、新規事業の創出、既存事業の収益改革、開発プロセス改革などの取り組みを進めています。そして「事業再編」の実効性を高めるため、グローバル連結によるキャッシュ・フロー重視の「自主責任経営」を推進します。各事業部門の評価尺度はキャピタル・コスト・マネジメント（CCM）とフリー・キャッシュ・フロー（FCF）の2つの基準に絞り込み、各事業部門を公平、かつ健全に評価する仕組みを構築しました。徹底したエンパワーメントと資本ガバナンスという仕組みにより、松下電器グループの一員として、一層のお客様満足の向上に努めていきます。

リスクマネジメント

事業活動における様々なリスク対応により、お客様をはじめ、地域住民の皆様、株主様、従業員などステークホルダーの安心・安全を確保すると共に、安定的な事業の発展を目指しています。

従来から、日常業務の中でリスクマネジメントを実践してきましたが、昨今、米国企業改革法の施行やCSR（企業の社会的責任）への関心の高まりから、より漏れのない取組みを実現するために、2005年4月に「リスクマネジメント委員会」を発足しました。その中で特に、事業活動において生じる様々なリスクを「見える化」することが重要と考えています。この対象は、事業活動におけるリスクに加え、災害・事故をはじめ、品質・営業・環境などお客様の暮らしや地域社会に関わる共通的なものに及びます。これらのしくみを通じて、リスクへの適切で迅速な対応と情報開示を行っていきます。

■ パナソニック コミュニケーションズ グループのマネジメント体制

事業と研究開発

当社はドキュメント関連を含む固定通信関連機器とこれらを結ぶネットワークやシステム、IPオフィスソリューションなどのサービスの提供を事業領域としています。

当社はこれらの事業を通じて、簡単、快適、安全に使えるソリューションを提供し、「人へ、社会へ、そして未来へ『つなぐ』」ことで、人々の暮らしに役立ち、豊かな生活の実現を目指します。

事業体制

それぞれに強い技術力を持った事業分野を持ち、目的に応じ有機的に結合しながら事業を展開しています。

●ホームネットワーク事業

電話・ＦＡＸと、ＩＰ電話などの新規商品を加えた通信機器事業、ＴＶドアホン・ネットワークカメラなどのホームセーフティ事業、ホーム向け多機能プリンターなどのホームプリンター事業を展開しています。安心、安全、快適、便利なコミュニケーションスタイルの実現を通じて、ユビキタスネットワーク社会の構築に貢献します。

●オフィスネットワーク事業

ＰＢＸの「通信」、複合機の「イメージング」、カメラの「映像」、この３つの技術を保有する強みを活かし、オフィスシーンでお客様メリットを提供していきます。また、トータルなサービスを提供し、お客様の「安心」「安全」「快適」なＩＰオフィスを実現していきます。

●光・デバイス事業

これまで蓄積してきた光ディスク技術、材料プロセス技術、精密加工技術などの要素技術を活かしたデバイス事業を推進していきます。そしてお客様のニーズにスピーディーにお応えするために、常に世の中の半歩先を行く商品開発により、ユビキタスネットワーク社会をリードするキーデバイスを提供します。

研究開発

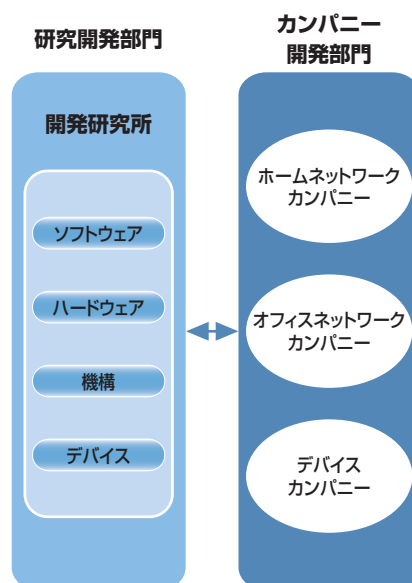
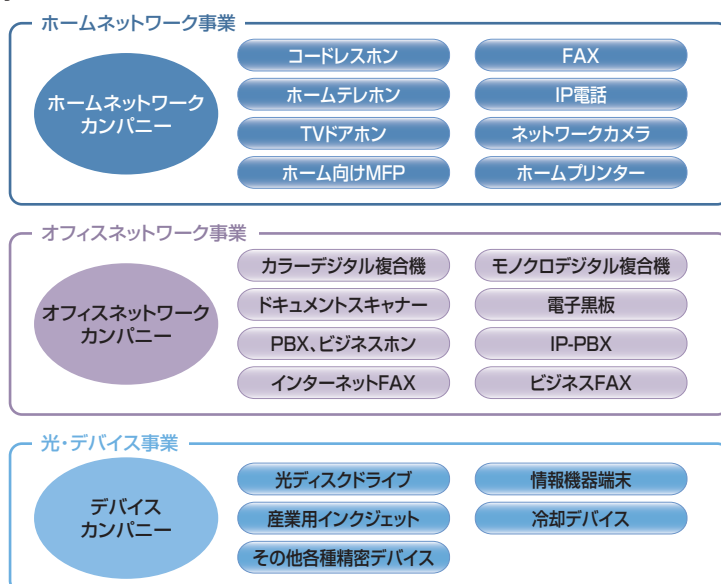
研究開発部門では、ハードウェアやソフトウェアはもちろんのこと、新材料や製造プロセスに至るまで、強い商品を開発するための様々な要素技術の研究開発をしています。ここで生み出された技術は各カンパニーの開発部門で応用され、先進的な商品へと息を吹き込まれます。

研究開発部門とカンパニー開発部門は相互に連携をとりながら、共に「市場と呼吸」を意識することによりお客様視点での商品提供を目指しています。

■ 主な研究テーマ

- IPプラットフォーム
- ブロードバンドデバイス
- VoIP技術
- 次世代プリンティングデバイス
- ニューイメージングデバイス
- 超薄型/軽量光ディスクドライブ

■ 研究開発体制

■ 事業体制

環境報告

1991年、松下電器グループは環境管理基本方針を制定し、続いて「環境宣言」を制定しました。
これは、地球上すべてのものがともに栄えることがなければ
真の発展・繁栄はあり得ないという「自然の理法」に基づく考えと、
慈しみと公平な考え方で万物を活かすという
「人間に与えられた責務」への自覚をもとに、
さまざまな社会的責任を遂行するという考え方を示しています。
これを基礎として、2001年に策定した「環境ビジョン」と
行動計画「グリーンプラン2010」の達成を目指し、
あらゆる部門で環境経営を推進しています。

■エコプロダクツ展セミナー発表
環境ラベルタイプⅢ「エコリーフ」
の活動報告

■RoHS規制物質検査装置の
オペレータ研修

■海外リサイクラーでのリサイクル実証実験
（ドイツ）

■資材サプライヤー様への環境教育実施

環境への基本姿勢

当社は、経営理念を基礎として、1991年6月5日に環境管理基本方針を制定しました。続いて、環境についての憲章として「環境宣言」と「行動指針」を制定し、これをもとに全世界の事業場が環境への取り組みを推進してきました。そして、2001年、21世紀に生きる企業の責務として、進む方向性である「環境ビジョン」と行動計画「グリーンプラン2010」を定め、更なる環境経営の加速を図っています。

環境ビジョン

当社は、2001年10月、持続可能な社会の実現に貢献することを目指した、「環境ビジョン」を発表しました。環境活動の対象を、製品のライフサイクル全体にわたる6つの分野に広げて、行動計画により具体的な目標を定めています。これは、2025年の持続可能な社会とくらしを具体的かつ定性的に描き、当社が果たすべき役割を将来の姿から導いたものです。このビジョンと行動計画は、随時見直しを図りながら、更なる取り組みを進めてまいります。

■2025年の社会とくらしのシナリオ

エコ&コミュニティ志向

縦軸:人々の環境意識

エコリーダー企業 フロンティア社会

エコ・ハーモニー &ハッピー社会

進まない　横軸:経済システムのグリーン化　進む

大量消費型 クライシス社会

みせかけエコ社会

マテリアル追及&個人勝手主義

経営基本方針

綱領

信条

松下電器の遵奉すべき精神

行動基準

環境宣言

私達人間には宇宙万物と共存し、
調和ある繁栄を実現する崇高な使命が与えられている。
我が社はこの人間に与えられた使命を自覚し、
企業としての社会的責任を遂行するとともに、
この地球がバランスのとれた健康体であり続けるために
環境の維持向上に万全の配慮と不断の努力を行う。

環境ビジョン

ET²!(イーティー・スクエア)で「地球環境との共存」に貢献します。

地球環境との共存

グリーンプロダクツの新たな挑戦
- 全製品をグリーンプロダクツ※1にします

※1　エネルギーや資源の利用効率を高めた上に環境に良い材料だけで作られた、環境に調和した製品やサービスのこと

環境コミュニケーション
- 世界中の方々にいろいろな手段や場所で環境活動をわかりやすくお伝えし、対話します
- 未来を見据え、社外の方々と一緒に挑戦します

環境経営と人づくり
- スピーディで適切に実行する組織を作ります
- 環境経営のための指標や評価制度を確立します
- エコマインドを持った人づくりを進めます

環境技術&エコロジー思考

ET²!

Environmental Technology & Ecological Thinking

クリーンファクトリーの新たな挑戦
- 真のゼロエミッション※2に挑戦します

※2　CO_2やごみなどを最小化すること
- 環境に良い生産方法や仕組みづくりに挑戦します

製品リサイクルの強化
- リサイクル品目を拡大します

販売・物流のグリーン化
- 省エネルギーと省資源化に挑戦します

グリーンプラン2010

目標と実績

2004年度目標と実績

基準年度：2000年度

項　目		2004年度目標	2004年度実績
グリーンプロダクツの新たな挑戦	地球温暖化防止	・エネルギー利用指標*1　24%以上向上	・24%以上達成のモデル数61機種
	化学物質	・RoHS対応特定化学物質の不使用 （鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃材(PBB,PBDE)）	・特定化学物質管理体制を構築
	3R	・資源利用指標*2　40%以上向上	・40%以上達成のモデル数31機種
	製品開発	・グリーンプロダクツ開発率　56%以上	・グリーンプロダクツ開発率 84%
クリーンファクトリーの新たな挑戦	地球温暖化防止	・CO_2排出量原単位*4　4%削減	・CO_2排出量原単位　28%削減
	化学物質	・使用量および排出・移動量 日本：1998年度比50%削減 日本以外(アジア・大洋州)：2000年度比39%削減 日本以外(中国・その他)　：2002年度比22%削減	・使用量および排出・移動量 日本：1998年度比　使用量88%削減、排出移動量71%削減 日本以外(アジア・大洋州)：2000年度比　使用量70%削減、排出移動 日本以外(中国・その他)　：2002年度比　使用量99%削減、排出移動
	廃棄物と有価発生物	・発生量売上高原単位　8%削減	・発生量売上高原単位　7%削減
	水	・使用量売上高原単位　4%削減	・使用量売上高原単位　7.9%削減
製品リサイクルの強化		・リサイクル品目の拡大 ・使用済み製品回収の拡大	回収率　リサイクル率 ・複写機　：27%　97% ・トナーボトル　：46%　100% ・トナーカートリッジ：77%　100%
販売・物流のグリーン化	地球温暖化防止	・自社車両の低公害車、低排出ガス車導入推進 ・全物流領域でのCO_2排出量把握（日本） ・自社車両の燃費向上推進	・低公害車、低排出ガス車導入率：65%（日本） ・全物流領域でのCO_2排出量実績把握（日本） ・自社車両燃費向上率：2003年度比 6.3%（日本）
環境コミュニケーション	情報発信	・環境経営報告書の充実（日本） ・環境報告書の持続可能性報告書への進化（日本） ・ホームページの運営充実	・環境報告に加え、経済性、社会性を付加した「環境経営報 2004」を2004年6月に発行（日本） ・ホームページを都度更新
	企業市民活動	・LEファミリーの拡大：全従業員世帯数の40%（日本）	・LEファミリー：1,190名登録 （日本国内PCCグループ全従業員世帯数の16%）
環境経営と人づくり	組織体制	・グローバル環境経営推進体制の充実	・グローバルに全事業場で、環境経営推進の取り組みを実施
	人材の育成	・e-ラーニングの運用促進（日本）	・e-ラーニングの受講率：90%
	経営評価制度	・グローバル業績評価の継続推進	・グローバルに全事業場で業績評価を実施

※(日本)と記載のある項目は日本国内の目標、その他はグローバル目標です。　　※自己評価の区分　〇：目標達成、△:目標の80%以上、✕：目標の80%未満

*1 エネルギー利用指標 ＝ 1/(ライフサイクル全体でのCO_2排出量/製品寿命×製品機能)
*2 資源利用指標 ＝ 1/ {(2×ライフサイクル資源投入量－3R資源質量－3R可能資源質量)/(製品寿命×製品機能)} 、
(注)3R資源質量、3R可能資源質量は製品アセスメントの定義による
*3 2005年度より「エネルギー利用指標」は「温暖化防止効率」に、「資源利用指標」は「資源効率」に名称変更

2005年度目標

グリーンプラン2010

2000年度を基準とするグローバル目標

	自己評価	2005年度目標	2010年度目標
	○	・温暖化防止効率*3　30%以上向上	・同 50%向上
	○	・「塩ビ樹脂の使用制限」への対応	――――――
	○	・資源効率*3　50%以上向上	・同 70%向上
	○	・グリーンプロダクツ開発率　70%以上	・同 90%以上
	○	・省エネ率*5　3.5%以上	・CO_2排出量原単位　10%削減 ・CO_2排出量　1990年度比　7%削減（日本）
量92%削減 量34%削減	○	・使用量および排出・移動量 日本：1998年度比　使用量56%削減 日本以外(アジア・大洋州)：2000年度比　45%削減 日本以外(中国・その他)　：2002年度比　33%削減	――――――
	△	・発生量削減率*6　2%以上	・発生量売上高原単位　20%削減
	○	・使用量削減率*7　2.5%以上	・使用量売上高原単位　10%削減
	○	・リサイクルしやすい製品設計の推進 ・使用済み製品回収の推進	・全家電製品のリサイクル体制確立
	○	・エコカー（グリーン税制対象車及び同様の燃費・排ガス基準を満たす軽自動車）導入推進（日本） ・自社車両燃費向上率：2003年度比 10%以上（日本）	・エコカー導入率：100%（日本） ・自社車両燃費向上率：2003年度比 20%以上（日本）
告書	○	・サイトレポートの発行	――――――
	×	・LE（地球を愛する市民）活動の社外展開（日本） ・LEファミリーの拡大：全従業員世帯数の50%以上（日本）	・LE活動の企業間ネットワーク構築（日本） ・同 80%以上（日本）
	○	・グローバル環境経営推進体制の強化	――――――
	○	・全階層・部門毎の環境教育カリキュラムの構築（日本）	――――――
	○	・総合的な環境会計制度の確立 ・業績評価への製品や事業の環境負荷削減結果の反映	・環境会計制度の業績評価への反映

*4 CO_2排出量原単位 ＝ CO_2排出量/(連結売上高÷日本銀行企業物価指数（電気機器））
*5 省エネ率 ＝ 当年度の対策により削減したエネルギー消費量（CO_2換算）/前年度のエネルギー消費量（CO_2換算）
*6 発生量削減率 ＝ 当年度の対策により削減した廃棄物発生量/前年度の廃棄物発生量
*7 使用量削減率 ＝ 当年度の対策により削減した水使用量/前年度の水使用量
（*5～*7 ：業容の変化が影響しにくい評価指標として2005年度より運用）

環境会計

環境活動に要したコストとそれによる効果を金額で把握する事は環境経営の基本であり、環境会計はその基礎となるツールです。当社では、環境保全コストと企業内経済効果に加えて、環境保全の効果と製品使用時の節電効果を金額で算出する事に取り組みました。

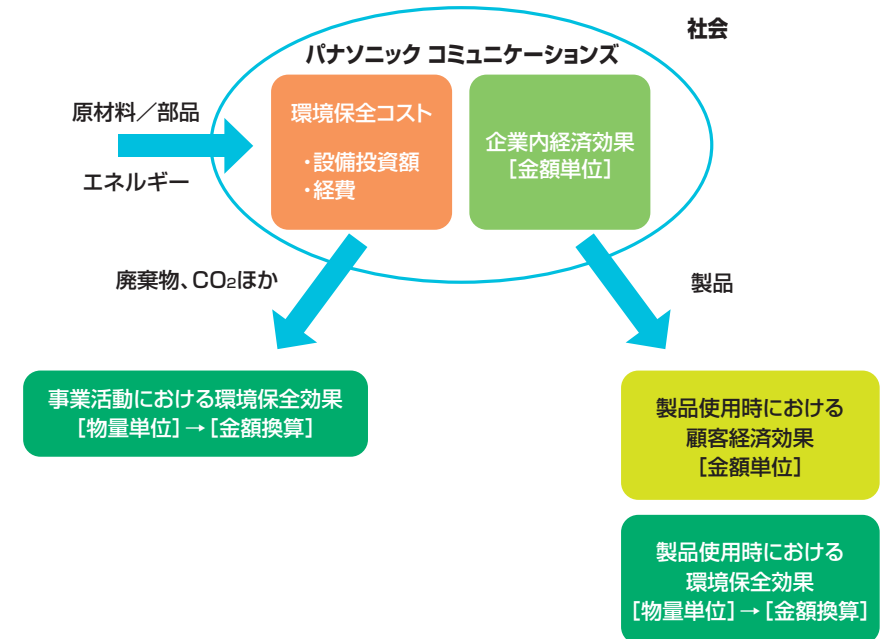
■環境会計の枠組み

環境会計の考え方

環境会計は「環境保全コスト」と「環境効果」で構成されます。「環境保全コスト」は、当年度に投下した設備投資額と経費に分けて計上しています。

また、「環境効果」としては、「企業内経済効果(金額)」と「環境保全効果(物量)」および「環境保全効果の金額換算」を計上しています。これは、環境経営の成果が、企業内で明確に金額把握ができるものにとどまらず、広く地球環境全体への効果も含まれていると判断しているためです。そして、CO_2排出量、水使用量、包装材使用量の削減効果などもその対象に含めています。

また、「環境保全コスト」の中でも、環境関連研究開発コストは、製品使用時の電気代削減などに寄与するため、「顧客経済効果」として評価しています。

このような考え方のもと、当社の環境会計は「環境保全コスト」と「企業内経済効果」、「環境保全効果(物量および金額換算)」、「顧客経済効果」の4つの項目で集計し、評価しています。

2004年度環境会計

2004年度の環境保全コストの内、設備投資額は、鉛フリーはんだ対応設備への投資が減少した反面、RoHS指令対応関連設備へ投資が増大し、2003年度と同じ1.5億円になりました。

経費は、RoHS指令対応の人件費や化学物質分析装置のリース代および土壌・地下水汚染浄化設備のリース代等が発生し、2003年度18億円に対し、20億円に増大しました。

また、環境効果は、企業内経済効果が7.9億円、環境保全効果の金額換算が−0.4億円、顧客経済効果(日本)が8.2億円となり、社会への貢献まで含めて評価すると、合計で15.7億円となりました。

企業内経済効果については、エネルギー削減効果(1.8億円)と工場廃棄物の有価物売却益(4.7億円)の割合が、82%となります。

2005年度の方向性

2005年度より取り組みを開始する「省エネ3ヶ年計画」に基づき、省エネルギー関連の設備投資額が2005年度は増大する見込みです。また、RoHS指令対応関連経費は、RoHS指令対応の完了に伴い減少する見込みです。

環境効果につきましては「省エネ3ヶ年計画」に基づき、省エネルギー対策などを積極的に行い、企業内経済効果の増大を図り、環境活動の効率アップを推進します。

■環境会計の対象範囲

対象期間：2004年4月～2005年3月
集計範囲：国内事業場及び海外会社
環境パフォーマンスデータと
同じ範囲を対象としています。

■環境保全コスト(2004年度/グローバル/単位:百万円)　[環境活動のための設備投資額と経費]

分類		2004年度		主な取り組み内容	参照ページ
		設備投資額	経費		
事業エリア内コスト	公害防止	4	190	公害防止(大気、水質、土壌、騒音、振動、悪臭など)	P31
	地球環境保全	26	118	地球温暖化防止および省エネルギー、オゾン層保護など	P27,P32
	資源循環	2	273	廃棄物の削減、リサイクル・適正処理、水使用量の削減	P28,P31
上・下流コスト		94	289	グリーン調達、使用済み製品の回収・リサイクル・適正処理	P23,P24,P25,P26
管理活動コスト		0	578	環境マネジメントシステムの整備・運用、情報開示、従業員教育など	P15,P22,P23,P24,P38,P39,P40,P41
研究開発コスト	技術開発	23	134	環境配慮を第一目的とした要素技術開発および生産のための設備導入	P24,P25,P26
	包装・物流開発	0	0	環境対応包装の開発・導入、物流における環境負荷抑制のための研究・開発	P32
社会活動コスト		0	2	環境保全を行う団体や地域住民が行う環境活動などへの寄付および支援	P38,P41
環境損傷対応コスト		0	457	過去の汚染(地下水、土壌など)に関する調査および対策など	P31
その他		0	5	環境関連の拠出金など	P38
合計		149	2,046		

(注)経費には、人件費と、設備投資の減価償却費を含んでいます。設備投資額、人件費において、全額を環境保全コストと判断できない場合は、差額集計あるいは比率集計(按分集計)を行っています。研究開発コストは、環境配慮を第一目的とした技術開発のための投資および経費に限定し、それらの技術を使った製品開発コストは含みません。

■ 企業内経済効果(2004年度/グローバル)　[環境保全対策に伴う経済効果]

環境効果		金額(百万円)	参照ページ
削減効果	事業場エネルギー費用	183	P27
	廃棄物処理費用	72	P28
	上下水費用	7	P31
	包装材、物流費用	55	P32
リサイクル品の有価物売却益	工場廃棄物	468	P28
	使用済み製品	0	P26
合計		785	−

(注)・潜在的なリスクの回避や企業イメージの向上などの推定的効果については算出していません。
・削減効果については、1999年度〜2004年度の投資による2004年度の効果を集計しています。

■ 顧客経済効果　(2004年度/日本)

[製品のエネルギーの利用効率向上による、製品使用時の電気代削減額を顧客の経済効果として算出したもの]

製品使用時の電気代削減	削減電力量	3,706万kWh
	電気代削減額	815百万円

(注)
・パーソナルファクス、コードレス電話、アルカリイオン整水器の国内販売を対象とした推定値
(2003年度販売機種の生涯消費電力量-2004年度販売機種の生涯消費電力量)×2004年度国内販売台数
・電気料金の金額換算係数22円/kWh
出典:(社)全国家庭電気製品公正取引協議会「新電力料金目安単価」

■ 環境保全効果(2004年度/日本)　[環境パフォーマンス(物量値)の前年比削減量と金額換算]

分類		削減量		金額換算※2(百万円)	参照ページ
事業活動における環境保全効果	CO_2排出量	3400	トン	32	P27
	産業廃棄物最終処分量	4	トン	−	P28
	地下水使用量	50	千m^3	2	P19
製品使用時における環境保全効果	CO_2排出量※1	11,824	トン	112	P25
	ダンボール使用量	△706	トン	△148	P28
	発泡スチロール使用量	△69	トン	△33	P28
合計		−		△35	−

(注)
※1:パーソナルファクス、コードレス電話、アルカリイオン整水器の国内販売を対象とした推定値
(2003年度販売機種の使用時の生涯CO_2排出量−2004年度販売機種の使用時の生涯CO_2排出量)×2004年度の国内販売台数
※2:金額換算化係数は日本で各環境負荷量1トンを抑制するための費用により設定。
CO_2=9,450円/トン 京都議定書の目標達成のためのCO_2排出抑制費用(炭素税の環境省試算値)
地下水=36円/トン 過去の環境負荷抑制の費用の推定値より設定(「環境・経済統合勘定」(旧経済企画庁)の研究成果を参照)

組織体制

当社では環境基本理念、環境方針のもと環境経営を推進するため、全社的な環境経営推進体制を組織しています。

また、各事業場毎にも事業活動や製品が環境に与える影響を調査・評価し、著しい環境影響を及ぼす事項を明確にして、継続的に環境への負荷を改善するための環境経営のしくみ(環境マネジメントシステム)を展開、環境経営活動を推進してきました。

全社環境経営推進体制

社長を議長とするドメイン環境会議は、環境経営に関わる重要な方針・施策を審議する最高議決機関です。

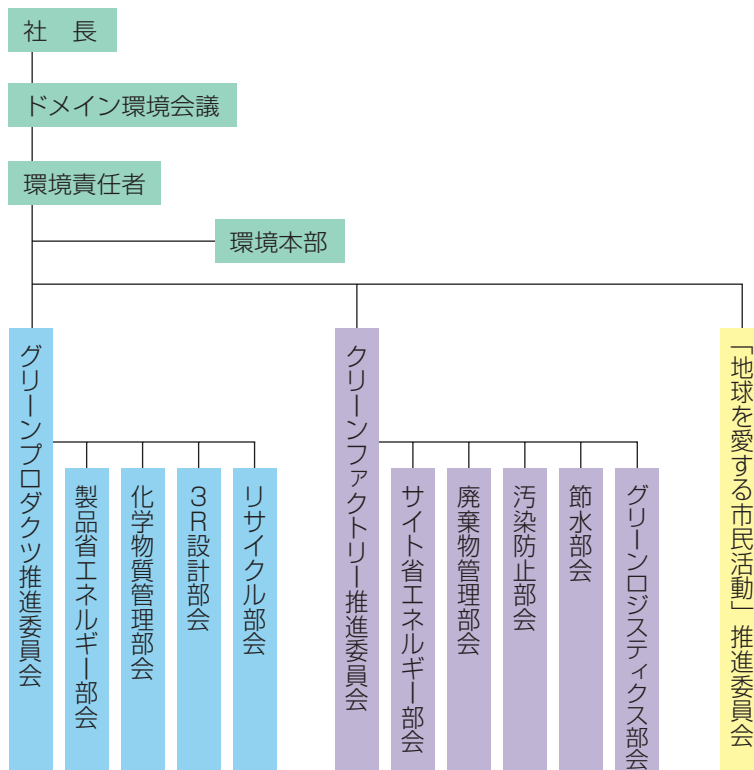
下部組織として、課題別に推進委員会を設けるとともに、具体的な活動を実施するための部会を委員会の傘下に設け、環境課題の解決を図っています。

方針・施策は、「環境通達」により各事業場の環境責任者を通じて徹底しています。

ISO14001認証取得

環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証取得を推進し、パナソニック コミュニケーションズグループ国内13、海外7の全20事業場で既に取得をしております。

今後ともISO14001に基づく環境マネジメントシステムの継続的改善を全社で推進していきます。

■ 環境経営推進体制(2004年度)

■ISO14001認証取得事業場一覧(2004年度)

事業場		認証機関	登録年月
国　内	本社	LRQA	1997.12
	東京オフィス	JACO	2001.12
	宇都宮事業場	JACO	1998.03
	新潟事業場	JACO	1997.05
	長野事業場	JACO	1998.04
	横浜事業場	LRQA	1997.12
	城島事業場	LRQA	2002.02
	大分事業場	LRQA	1998.03
	佐賀事業場	LRQA	1997.07
	長崎事業場	LRQA	1997.10
	菊水事業場	LRQA	1998.03
	PCC宮崎	JQA	1997.12
	PCCグラフィックス（湘南）	JACO	1998.12
海　外	PCM（マレーシア）	SIRIM	1997.10
	PCCT（タイ）	AJAEQS	1998.07
	PCIP（フィリピン）	SGS	2002.07
	PCCUK（イギリス）	BSI	1996.09
	PCMEX（メキシコ）	LRQA	1998.02
	PCP（フィリピン）	SGS	2004.01
	PCZ（中国）	CQC	2004.03

LRQA : ロイド・レジスター品質保証機構
JACO : 日本環境認証機構
JQA　: 日本品質保証機構
SIRIM : シリム品質保証機構
BSI　: イギリス規格協会
SGS　: エスジーエス品質保証センター
AJAEQS : アジャ環境保証機構
CQC　: 中国品質認証センター

※海外事業場の略称についてはP.4を参照ください。

監査体制

環境マネジメントシステムを有効に運用し、環境パフォーマンス（環境活動の実績）を改善していく上で、環境監査は重要な活動です。

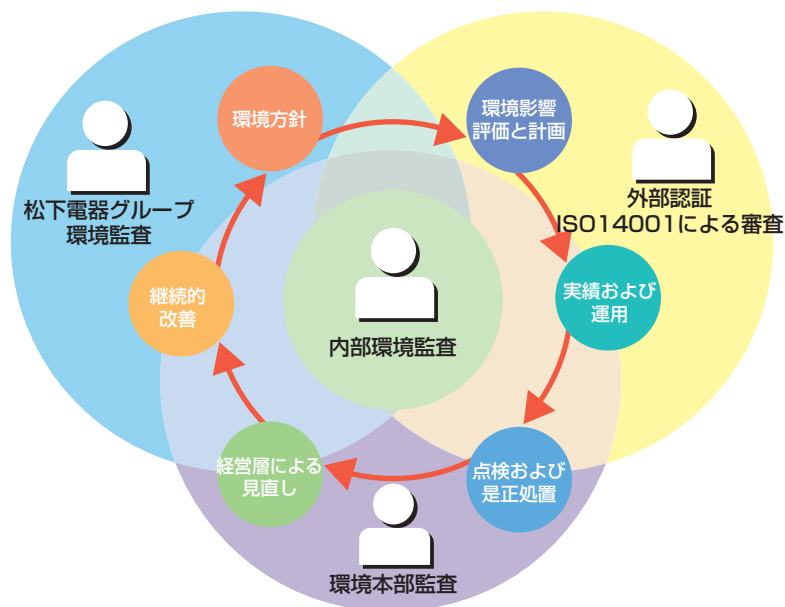
当社では、各事業場での内部環境監査、当社環境本部による環境本部監査、松下電器グループによる松下電器グループ環境監査、ならびに外部環境認証機関によるISO14001の審査と四重の監査により、環境マネジメントシステムが適正に機能しているかをチェックしています。

環境監査を的確に実施するため、社内に社団法人産業環境管理協会CEAR※登録の環境マネジメントシステム審査員を擁し、また社内の内部環境監査員養成セミナーを開催し、内部環境監査員の育成を図っています。

※環境マネジメントシステム審査員評価登録センター

■監査体制

■監査員数（2004年度）

CEAR登録審査員	
審査員	3名
審査員補	1名
内部環境監査員	
主任環境監査員	23名
環境監査員	202名

従業員教育・啓発

幅広い環境問題への対応には、社員一人ひとりが豊富な知識を持ち実行することが不可欠です。

当社では、環境マネジメントシステムにもとづいて、事業場ごとに一般的な内容から専門的な内容にわたる各種の環境教育を実施し、社員の環境意識や知識レベルの向上に努めています。

e-ラーニング

IT化推進の一環として、松下電器産業(株)で開発された「環境教育e-ラーニング」を、2003年4月より全事業場に導入し毎年実施しています。

「環境教育e-ラーニング」は、全社環境教育の一元化を図り、教育に際しての人の移動を減らし、教育の効率化・ペーパーレス化などを通じて、環境負荷を低減することを目的に推進しており、松下電器グループ国内12万人を対象とした教育システムです。

■環境教育の例

対象者	教育内容
全社員	環境一般教育
新入社員	新入社員導入教育（環境研修）
新任者	新任者教育（環境研修）
開発設計技術者	製品アセスメント研修
内部環境監査員	内部環境監査員養成セミナー

■e-ラーニングによる環境教育

環境経営の推進

環境経営の推進は、経営基本方針や、環境ビジョン、グリーンプラン2010に基づく、確実なPlan−Do−Check−Actionの実践が基本となります。

毎年1月に発表する「経営方針」や「ドメイン環境会議」での決定事項を踏まえ、年度ごとの「環境運営方針」を策定します。その方針は、社内カンパニーや各職能の責任者並びに、環境関連担当者を対象とした「環境運営方針発表会」により徹底します。併せてその内容は、イントラネットに掲載し、継続的に従業員に対し周知を図っています。

各カンパニーでは、その方針に基づき事業特性に応じた活動計画を策定し、具体的な取り組みを実行します。また、関連する委員会や部会がその支援を行ないます。この成果は、「グリーンプラン2010」の目標に基づいた全社「環境経営の業績評価基準」に従い、評価を行ないます。

そして、業績評価結果やグローバルな環境動向、ステークホルダーからの評価やご意見を反映させながら、環境経営の見届けおよび見直しを実施しています。

環境活動の歩み

当社は、公害問題対応のため専門部署を設置し、当初はメッキ排水のクローズド処理施設の設置などによる環境保全に努めました。環境問題も地域の環境保全から地球規模の環境保護へと変遷し、工場ではオゾン層破壊物質の使用全廃、地球温暖化防止および廃棄物ゼロエミッションの取り組みを、製品では製品中の有害物質の排除、リサイクル可能材料の使用および製品・部品のリサイクルなどを推進してきました。

■環境活動の歩み

年	主な取り組み
1972年	「公害管理室」発足
1977年	公的分析機関として環境計量証明事業所登録
1984年	松下電器グループ初のメッキ排水クローズド処理施設設置
1990年	当社初のエネルギー管理優良工場表彰「九州通産局長賞」受賞(岱明事業場)
1992年	製品アセスメント基準制定
1993年	オゾン層破壊物質のフロンおよびトリクロロエタン使用全廃
1996年	有機塩素系化合物の使用全廃
	複写機とパーソナルファクスで国際エネルギースター取得
	当社海外会社初のISO14001認証取得(イギリス)
	トナーカートリッジのリサイクル開始
1997年	当社国内初のISO14001認証取得(新潟事業場)
1998年	有機塩素系化合物による地下水汚染を公表し、浄化開始
1999年	使用済み複写機の回収開始
2000年	トナーカートリッジでパルプモールド包装採用
	「廃棄物ゼロ」の達成と「リサイクル推進協議会会長賞」を受賞(国内5事業場)
2001年	複写機でエコマークとブルーエンジェルマークを取得
	事務用ファクスとPBX端末で鉛フリーはんだの導入開始
2003年	パナソニック・ナショナルブランド製品において鉛フリーはんだ100%導入
	当社国内全事業場で「廃棄物ゼロエミッション」達成(3月) (「廃棄物ゼロエミッション」の定義は、リサイクル率-98%以上)
2004年	エネルギー管理優良工場表彰「資源エネルギー庁長官賞」を受賞(2月長崎事業場)
	パーソナルファクスで環境ラベルタイプⅢ「エコリーフ」を取得(2月)
	海外事業場のPCPとPCZが、「ISO14001認証」を取得し、 国内15、海外7、合計全22事業場で認証取得完了(3月)
	6製品カテゴリーで、エコリーフ環境ラベルの「システム認定」を取得(9月) (複写機、ビジネスファクシミリ、パーソナルファクシミリ、 固定電話機、インターホン、光ディスクドライブ)
2005年	ネットワークカメラでエコリーフ環境ラベルの「システム認定」を取得(2月)

環境関連法規制

当社に関連する国内の主な環境法令は下表の通りです。環境監査などで法順守の適合性を確認しています。各法令の基準値の順守、届出および報告は確実に実施しています。

環境法令	法の要求事項	対応状況(2004年度)
特定工場における公害防止組織の整備に関する法律	・公害防止統括者及び公害防止管理者の選任/届出	・水質、騒音及び振動に関する公害防止統括者及び公害防止管理者の選任/届出済み
大気汚染防止法	・ばいじん、窒素酸化物等の排出基準値の適用 ・ばい煙発生施設の設置届出	・各項目とも基準値以下 ・ボイラー等の設置届出済み
水質汚濁防止法	・pH、COD、鉛、フッ素等の排水基準値の適用 ・特定施設の設置届出	・各項目とも基準値以下 ・メッキ施設及び酸またはアルカリによる表面処理施設の設置届出済み
騒音規制法	・騒音基準値の適用 ・特定施設の設置届出	・基準値以下 ・機械プレス、液圧プレス及び空気圧縮機等の設置届出済み
振動規制法	・振動基準値の適用 ・特定施設の設置届出	・基準値以下 ・機械プレス、液圧プレス及び圧縮機等の設置届出済み
廃棄物の処理及び清掃に関する法律	・産業廃棄物処理業者への委託 ・産業廃棄物処理計画の届出	・書面による委託契約締結及び現場確認を実施済み ・全製造事業場へのETマニフェスト導入 ・多量産業廃棄物の処理計画書届出済み
特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律(PRTR法)	・取扱量が年間規定量を超過した特定化学物質の排出・移動量の報告	・鉛、シアン等の特定化学物質の排出・移動量を報告済み
ポリ塩化ビフェニール(PCB)廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法	・PCB使用電気機器の保管・使用状況の報告 ・PCB廃棄物の適正処分	・PCB使用のコンデンサー及び蛍光灯安定器等の保管状況を報告済み ・2013年までにPCB廃棄物の適正処分を予定
土壌汚染対策法	・特定有害化学物質を使用する特定施設を保有している工場に対して施設廃止時に、土壌汚染調査を実施	・特定施設は稼動中のため土壌汚染調査の法的義務は発生しないが、リスクマネジメントの一環として全事業場の土壌汚染調査及び対策を実施中
エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)	・エネルギー管理者、エネルギー管理員の選任届出 ・定期報告、中長期計画策定	・エネルギー管理者、エネルギー管理員の選任届出済み ・定期報告、中長期計画報告済み
資源の有効な利用の促進に関する法律(3R法)	・使用済み物品等及び副産物の発生の抑制並びに再生資源及び再生部品の利用の促進	・紙製及びプラスチック製の容器包装に認識マークを表示中 ・法規制の対象外である段ボールへも段ボールの認識マークを表示中 ・使用済みカートリッジの回収リサイクルシステムを運用中 ・複写機の回収システム運用中 ・事業場で発生する使用済み小型二次電池を回収中 ・「ニカド電池取り外し容易化設計」の推進 ・当社より出荷した対象電池についてリサイクル義務を遂行
容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律(容器包装リサイクル法)	・容器包装の再使用及び容器包装廃棄物の排出抑制	・当社より出荷した対象包装材についてリサイクル義務を遂行
特定製品に係るフロン類の回収及び破壊の実施の確保等に関する法律	・特定製品廃棄時におけるフロン類の適正回収及び破壊の実施	・対象製品(エアーコンディショナー、冷蔵/冷凍機器)の管理及びフロン類の回収等を実施中
ダイオキシン類対策特別措置法	・ダイオキシン類による環境汚染の防止とその除去	・過去に使用した焼却炉の影響を調査し、ダイオキシン類が基準値以下であることを確認済み

環境負荷の全体像

当社は、部品や材料として多くの資源を用い、また生産段階においてもエネルギーや水など多様な地球資源を活用してモノづくりを行っています。

資材調達から使用済み製品の回収リサイクルまで事業活動全体の環境負荷を的確に把握して対策を実施することは、環境経営の基本となります。限定したモデルではありますが、製品のライフサイクルにおける環境側面と負荷量の算出を行いました。今後もモノづくりによる社会への影響をライフサイクルで捉え、より効果的な施策の展開を図ります。

■ 算出モデル

対象地域
日本国内

製造（インプット項目）
- 電気：電力会社からの購入電力量
- 油：重油および灯油の使用量
- 都市ガス：都市ガスの使用量
- LPG：LPGの使用量
- 水：上水道、工業用水および地下水使用量
- 資源：主要3品目※1の原材料、包装材、化学物質使用量

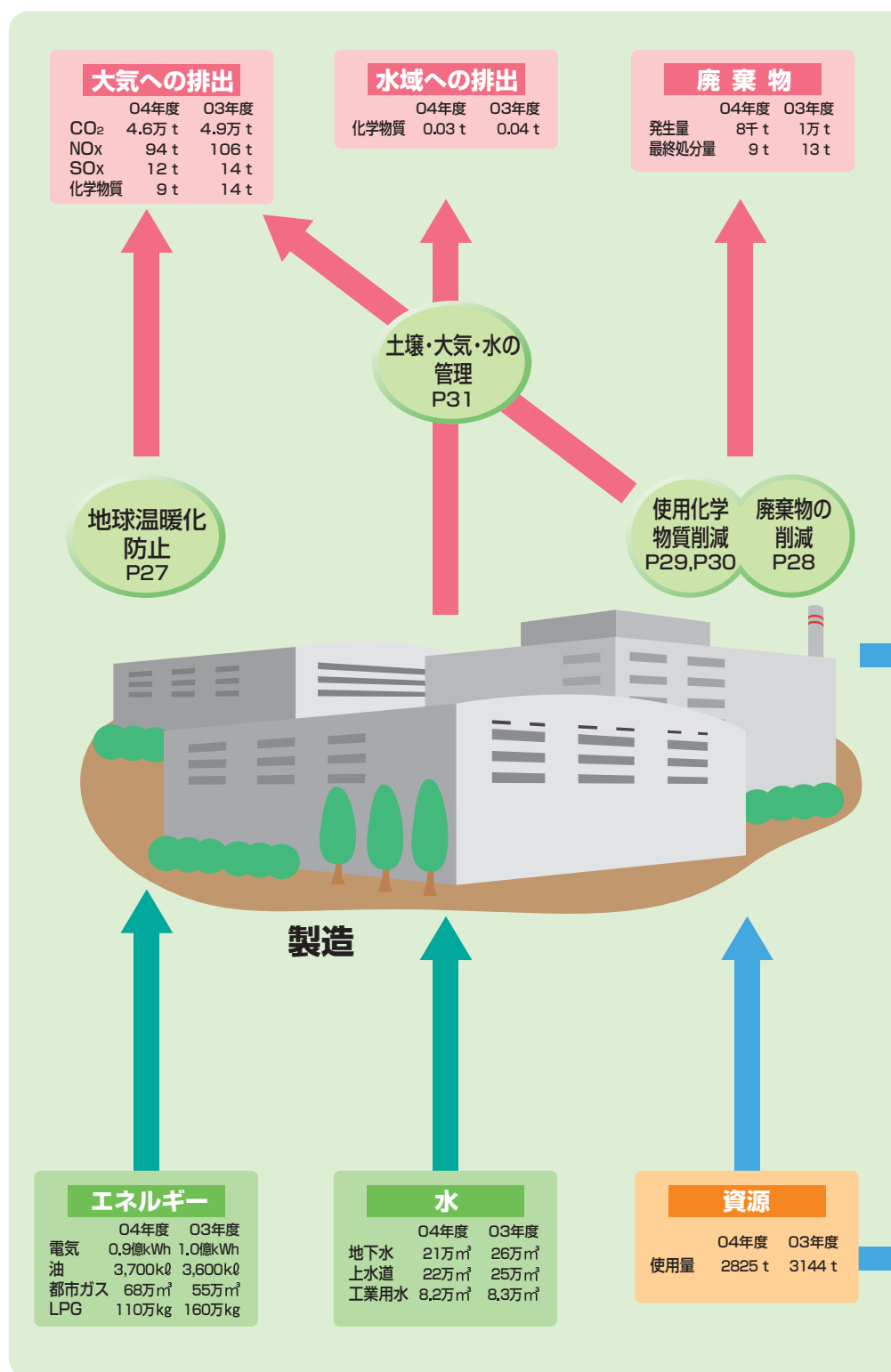
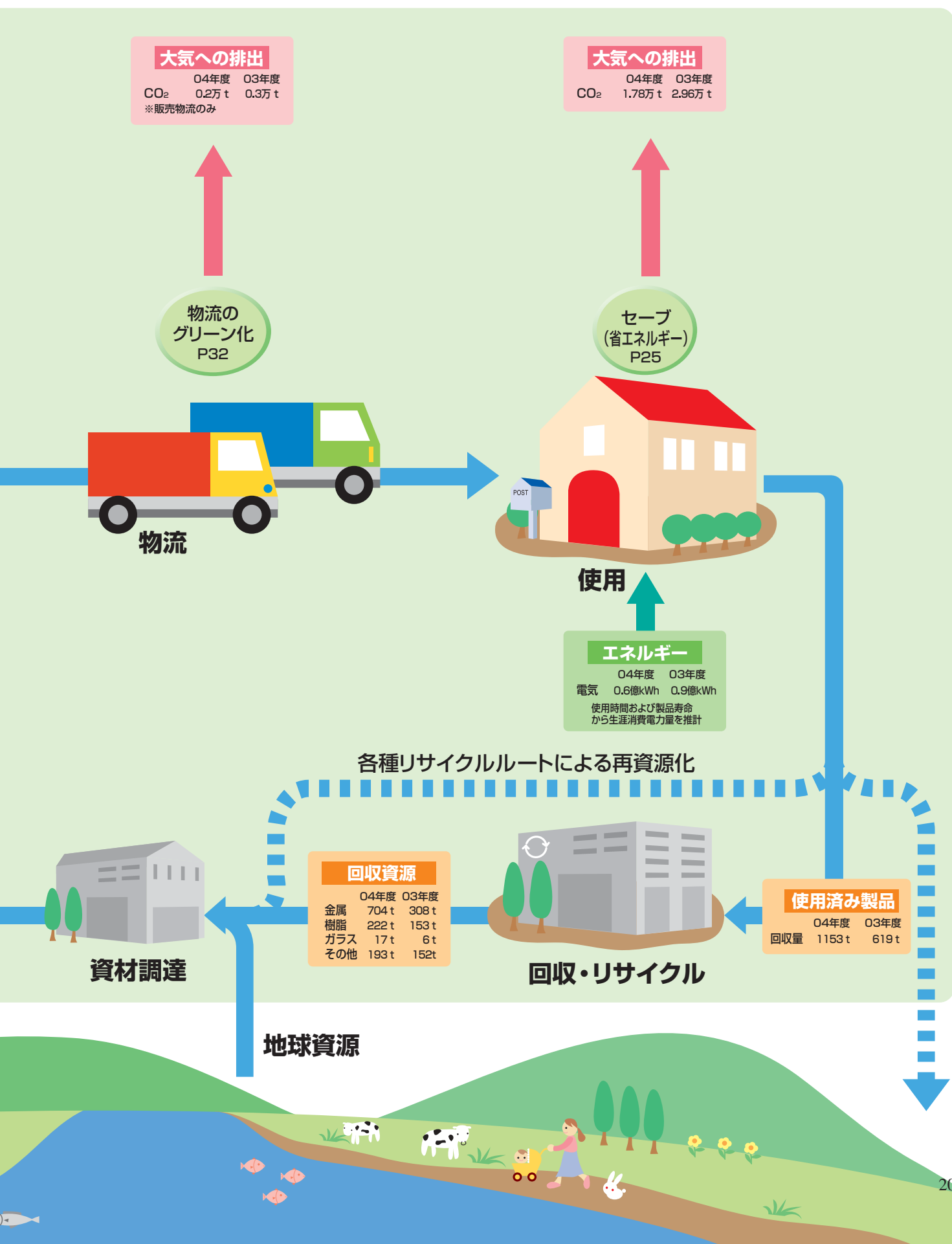
製造（アウトプット項目）
- CO_2：電気、ガス、油などの使用に伴い発生する二酸化炭素排出量
- NOx：ガスおよび油による窒素酸化物排出量
- SOx：油による硫黄酸化物排出量
- 化学物質：化学物質の水域および大気への排出・移動量
- 廃棄物：発生量および最終処分量

販売物流
製造事業場から販売店までの国内輸送

使用
2004年度に出荷された主要3品目※1を対象に各製品の消費電力量に基づいて算出

回収・リサイクル
複写機/複合機、トナーカートリッジ、トナーボトルの2004年度に回収した使用済み製品を対象

※1 主要3品目
パーソナルファクス、コードレス電話、アルカリイオン整水器

大気への排出
04年度 03年度
CO2 0.2万 t 0.3万 t
※販売物流のみ
大気への排出
04年度 03年度
CO2 1.78万 t 2.96万 t
物流の
グリーン化
P32
セーブ
(省エネルギー)
P25
物流
POST
使用
エネルギー
04年度 03年度
電気 0.6億kWh 0.9億kWh
使用時間および製品寿命
から生涯消費電力量を推計
各種リサイクルルートによる再資源化
回収資源
04年度 03年度
金属 704 t 308 t
樹脂 222 t 153 t
ガラス 17 t 6 t
その他 193 t 152t
使用済み製品
04年度 03年度
回収量 1153 t 619 t
資材調達
回収・リサイクル
地球資源

グリーンプロダクツの考え方

当社は、環境負荷がより少ない製品をグリーンプロダクツ(GP)と定め、製品開発を進めています。

製品の企画から廃棄までのライフサイクル全体を捉え、環境負荷低減を目指して様々な取り組みを行っています。

2001年度にこれまでの環境配慮設計の基準を見直し、新たな環境指標を定義しました。2002年度よりこの内容を「環境経営」の業績評価に組込み、経営の重要な柱に位置付けて製品の環境対応を進めています。

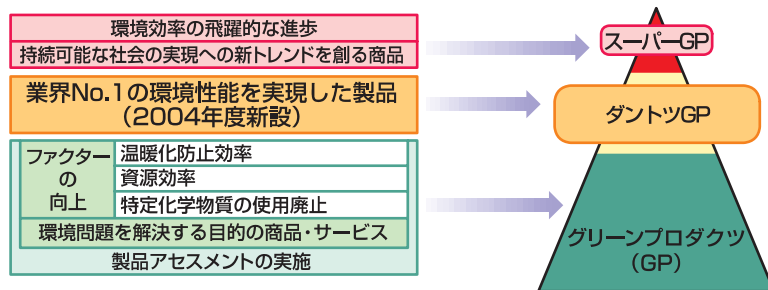
環境指標

温暖化防止効率（SAVE）
CO_2削減のための、製品のライフサイクルにおけるエネルギーの削減

化学物質（クリーン）
人体や生態系に害を与える化学物質などの使用を減らすこと

資源効率（3R）
Reduce・Reuse・Recycle
リサイクル可能材料比率の向上、リデュース（発生抑制）、リユース（再使用）の推進

グリーンプロダクツとは

当社では環境配慮設計に基づいた製品を「グリーンプロダクツ」と称し、その条件に「温暖化防止効率」「化学物質」「資源効率」という指標を設けています。グリーンプロダクツは、従来タイプと比較してエネルギーや資源の利用効率を上げ、また化学物質の使用を削減した「環境効率向上型製品」と、環境問題を解決する目的で開発した「環境問題解決型製品」に分類します。なかでも業界No.1の環境性能を実現した製品を「ダントツGP」と定めています。更に上位概念として「スーパーGP」を掲げています。これは、これまでと全く異なる環境技術の確立で新たなトレンドを創造する「持続可能性追求型製品」です。

また、環境への影響を最小に、製品やサービスの価値を最大にするため新たなくらし価値の指標として、「ファクターX」を定義しています。具体的には「温暖化ファクター5」※1「資源ファクター3」※2「特定化学物質の使用禁止」に取組んでいます。

※1「温暖化ファクター」
「製品寿命 × 製品機能」の向上
―――――――――――――
「ライフサイクルでの温室効果ガス排出量」の削減

※2「資源ファクター」
「製品寿命 × 製品機能」の向上
―――――――――――――
「ライフサイクルでの循環しない資源量」の削減

温暖化防止効率

温暖化防止を目的とし、製品の全ライフサイクルを通じて排出される温暖化ガスの排出量を減少させながら、製品及びサービスの価値を向上させています。当社製品の多くは、使用時の消費エネルギーの影響が大きいのですが、待機時や調達部材の製造段階で消費されるエネルギーの方が大きくなる製品もあります。製品の特性に応じて、環境影響の大きい項目から改善に取り組んでいます。

化学物質

本指標では、環境に調和した材料であるかどうか、すなわち資源の質を評価しています。また、2006年7月からEUで施行されるRoHS指令の禁止6物質（鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃材）や塩化ビニルの製品への不使用に取り組んでいます。

資源効率

この指標は、地下資源保全のための「資源有効活用」と「廃棄物発生抑制」を目的としています。ライフサイクルの各場面において、新規に投入される資源と廃棄される資源の総和は減少させながら、製品やサービスの価値の向上を目指しています。更に、資源の絶対量を評価することで、小型・減量化といった省資源化の取組みが評価できます。また、製品寿命を製品の効用と捉えることで、長寿命化の取組みも評価できます。

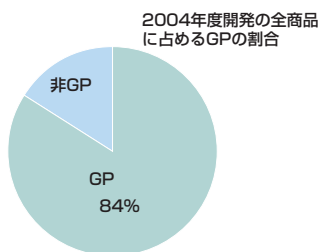
グリーンプロダクツの取り組みと情報開示

環境立社を目指す当社は、製品のライフサイクルにおいて環境負荷の最も少ない環境配慮設計を基本にした製品づくりを推進しています。
また、お客様に当社の優れた環境配慮型製品（グリーンプロダクツ）をご理解していただく目的で、各種の情報開示を積極的に進めています。

グリーンプロダクツ 開発の取り組み

2004年度は70モデルがグリーンプロダクツに認定されました。「GP開発率[※1]56%以上」の目標に対して、84%の実績を上げることができました。

※1　GP開発率=グリーンプロダクツの年間販売金額/新規開発商品の年間販売金額

●グリーンプロダクツ開発率

グリーンプロダクツの 情報開示

商品の環境情報をお客様へ伝える方法として環境ラベルがあります。環境ラベルには①第三者認証機関が認定を行うタイプⅠ環境ラベル(エコマーク、ブルーエンジェルマークなど)、②メーカー等が自己宣言を行うときに用いるタイプⅡ環境ラベル(松下環境ラベルなど)、③ＬＣＡデータに基づき定量的な情報公開を行うタイプⅢ環境ラベル(エコリーフなど)の３種類があります。

●松下環境ラベル

当社ではISO14021に準拠した「松下環境ラベル」を運用し、製品やカタログ、宣伝・広告などを通じて、環境の取り組みを広くお伝えしています。

当社の表示機種
パーソナルファクス等 22製品

■ KX-PW603

●エコマーク認定製品

財団法人「日本環境協会」は日常生活用品において、環境負荷の少ない環境保全に役立つと認められる製品で、定められた認定基準をみたしている製品を対象に、エコマーク製品として認定しています。

当社の適合製品
デジタル複合機等 23製品

■DP-2330

●国際エネルギースタープログラム

ＯＡ機器の省エネルギーを目的として、1995年10月から日米両政府の合意のもとで実施されているのが、国際エネルギースタープログラムです。製品毎の省エネルギー基準をクリアした製品に対しては国際エネルギースターロゴの表示が認められています。

当社においてもファクス、プリンター、スキャナー、複写機、複合機等の優れた省エネ製品において、国際エネルギースターロゴマークの表示を行っています。

当社の表示機種
カラープリンター、スキャナー等　299機種

■KX-CL500

■KV-S3105CN

●グリーン購入法基準適合製品

当社製品でグリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）に適合した製品については、グリーン購入法基準適合製品として、当社ホームページに掲載し、グリーン購入ネットワークへ情報提供しています。

当社の適合製品
スキャナー、電子黒板等 70製品

■KV-S3065

■UB-1890

グリーン購入の取り組み

2001年度に制定した「グリーン購入推進規程」により、グリーン製品の購入を推進しています。

ライフサイクルアセスメント(LCA)

LCA（ライフサイクルアセスメント）とは、原材料調達から製造、物流、使用、廃棄・リサイクルに至る製品のライフサイクルが環境に与える影響を定量的に評価する手法です。その評価結果から、環境負荷がより小さくなるような原材料の選択、製品設計や製造プロセスの改善などを行い、ライフサイクル全体を通じた環境負荷を軽減することを目的として取り組んでいます。

LCAの推進

当社では、LCA手法を用いてタイプⅢ型環境ラベル「エコリーフ環境ラベル」の取得を推進しています。2004年度は、当社で構築した「環境管理システム」と環境データの正確性や信頼性を確認する社内検査体制について審査を受け、自社で製品の「エコリーフ環境ラベル」が発行できる「エコリーフシステム認定」を、一企業としては国内最大規模の７つの製品事業体で取得しました。

これにより、製品が環境に与える影響などの定量的な情報を、新製品情報と合わせてお客様が製品購入時の判断材料として利用できるよう、積極的かつ迅速に公表することが可能になりました。

また、エコリーフ公開情報のデータは、さらなる製品の省エネ・省資源や環境負荷低減のために製品開発にもフィードバックさせています。

現在「エコリーフ環境ラベル」を公開している７製品の内、パーソナルファクスの公開情報例と、その他の６製品をご紹介します。

製品環境情報

Product Environmental Aspects Declaration

ファクシミリ（適用PSC番号:AH-03）

No.AH-05-017

Panasonic
ideas for life

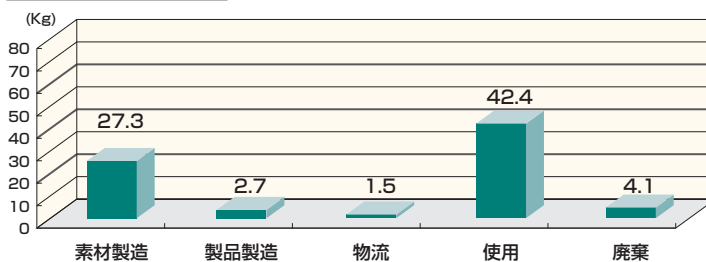
http://panasonic.jp/fax/
パナソニック コミュニケーションズ株式会社
環境本部 TEL 03-5434-7020 FAX 03-5453-7904

みんなのファクス おたっくす KX-PW513DL

- 熱転写記録方式
- パーソナル用
- 最大記録サイズ A4
- 最大原稿サイズ A4
- 相互交信 G3
- 子機 1台

主な環境負荷

- 温暖化負荷（CO_2換算） 78.1kg
- 酸性化負荷（CO_2換算） 0.110kg
- エネルギー消費量 1,501MJ

温暖化負荷（CO_2換算）

使用ステージの算出条件は、使用期間5年、送信･受信枚数　各900枚です。
なお、使用ステージで必要となる用紙は、負荷計上に含んでいません。

ネットワークカメラ　BL-C30

電話機　VE-SV02DL

複写機　DP-1820P

インターホン　VL-V186X-K

光ディスクドライブ　LF-P667C

ビジネスファクシミリ　SP-200

グリーンプロダクツの環境リスク対応

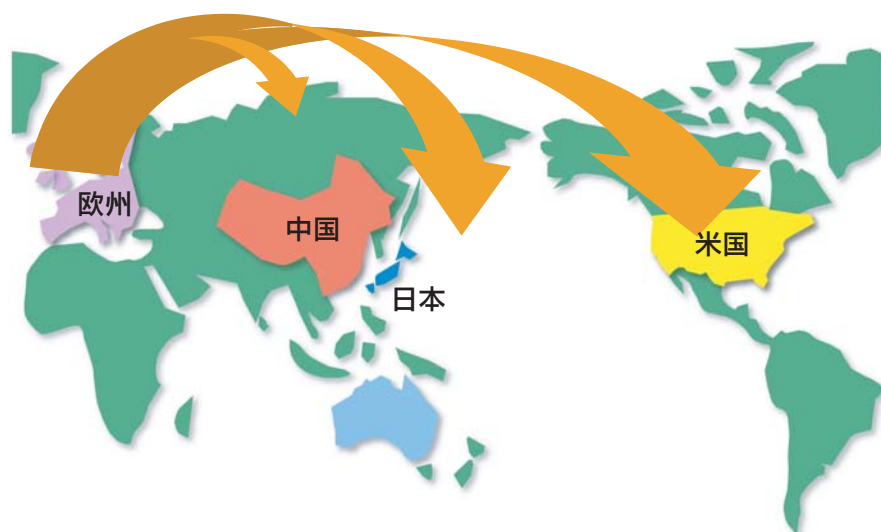
製品に含まれる化学物質は、通常の使用時、人体に影響を与えるものではありません。しかし、使用済み製品が不適切に処理された場合に、化学物質が土壌や地下水にしみ出し、生態系などへ影響を与えることが懸念されています。

電気・電子機器に含まれる特定化学物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、特定臭素系難燃材）を2006年7月から販売することを禁止するEUのRoHS指令を始め、世界的にも同様の動きが広がっています。

当社は、2003年6月より、特定化学物質を世界の全製品から無くすための全社ワーキング活動をスタートし、準備を進めています。

■環境法規制が世界に同時波及

グリーン調達の取組み

このワーキングでは、すべての製品に使用される全部品・材料（部材）を、特定の化学物質を含まない部材に代替することを進めています。当社は世界の資材購入先のご協力を得ながら、これらの物質に関するデータを把握する取り組みを強化しました。新製品の品質評価や安全規格取得には期間を要するため、2005年10月末を目標に、部品の代替化を推進しています。

特定化学物質を「入れさせない、使わせない、出させない」体制を構築

当社は購入先の環境品質体制の監査や、分析体制の強化に加えて、製品の設計開発から出荷検査に至る生産活動の各段階で、特定の化学物質を混入させないための仕組みを社内ガイドラインとして策定、全事業場に導入しました。またこれらの取り組みを社内に定着させるために、「テクノスクール」をはじめとする環境教育を実施しました。これまでの取り組みを通じて、当社で扱っている部品一点一点を環境面から管理する体制・ノウハウを確立できました。

また、現在規制対象でない物質データの蓄積も進めており、今後の新たな化学物質の規制についても迅速な対応ができるようになりました。さらにこの物質データは、リサイクルしやすい製品開発にも大きな力となります。

環境配慮製品開発の取り組み

近年、廃電気・電子機器の回収・リサイクルおよび適切な処理に関する法令も強化されています。欧州では電気・電子機器に対する回収・リサイクル規制(WEEE)により、2005年8月から生産者による回収・リサイクル責任が発生します。

当社では、松下電器グループの一員として、それらの法規制遵守はもとより、企業の社会的責任の立場に立ち、環境配慮製品の開発に積極的に取り組んでいます。具体的には、製品リサイクル設計の推進、温暖化防止効率や、資源効率の向上、特定化学物質の不使用など、製品のトータル環境負荷の低減に取り組んでいます。そして、松下電器グループ製品アセスメントに規定されるグリーン調達、省エネルギー、化学物質管理、３R推進、ライフサイクルアセスメントなど、製品に関わる全ての環境側面の評価を製品開発管理基準へ落とし込み、環境配慮型製品づくりに挑戦しています。

グリーンプロダクツの開発

当社はこれまで、便利さ･快適さ･楽しさ･品質･コストなどの「基本品質･性能」に加えて「環境品質･性能」としてSAVE(セーブ)･CLEAN(クリーン)･3R（リデュース、リユース、リサイクル）の３つの環境面の価値を向上させるグリーンプロダクツを開発しています。

2004年度のGP判定基準

地球温暖化防止
エネルギー利用指標24%以上向上

使用化学物質の廃止
カドミウム、鉛、六価クロム、水銀、特定臭素系難燃剤の廃止及び塩ビ樹脂の使用制限

省資源化設計の推進
資源利用指標40%以上向上

SAVE（セーブ）

地球資源、特に石油資源の枯渇及び地球温暖化防止のため、当社は製品のライフサイクル全体でのエネルギー消費削減に努力しています。特に当社の製品では、製品使用時の消費電力量削減を図ることにより、家庭での電気使用料の節約やCO_2排出量削減に貢献しています。

また、消費電力削減と合わせて商品の機能・寿命向上の取り組みを進め、お客様満足度の高い製品を市場へ提供しています。

●パーソナルファクス

電源回路の効率化などによりデジタルコードレスファクスで業界No1※1の待機時省電力化を実現しました。（2000年当社モデル比47％削減）

（エネルギー利用指標49％向上）

■KX-PW603DL

国際エネルギースタープログラム

松下電器グループの環境ラベル

エコリーフ環境ラベル

グリーン購入法適合商品

※1　2005年6月現在（当社調べ）

●電話機

待機時/動作時の消費電力を当社2000年モデル比39％削減しました。

（エネルギー利用指標139％向上）

■VE-SV02DW

エコリーフ環境ラベル

●テレビドアホン

待機時/動作時の消費電力について業界No1※1の省電力を達成しました。（2000年当社モデル比55％削減）

（エネルギー利用指標204％向上）

※1　2005年6月現在（当社調べ）

■VL-SW102K

エコリーフ環境ラベル

松下電器グループ認定
04年度ダントツGP商品

●ハイブリッドIP-PBXシステム

従来の電話回線に加えIP網にも対応できるハイブリッド型のIP-PBXシステムを開発しました。当社独自の内線給電方式などにより2000年当社モデル比33％の消費電力の削減を達成しました。

（エネルギー利用指標48％向上）

■KX-TDA30

●フルカラーデジタル複合機

当社独自のIH（電磁誘導加熱）方式定着機の採用により、世界最速の立ち上げ時間（従来比1/3の約15秒）※1※2を実現しました。コピーを使いたいときには直ぐにコピーが使え、待機時には電力の削減ができます。

■立ち上げ時間比較

また、鉛フリーはんだ基板をはじめ特定化学物質を含まない部品の採用など、環境負荷の少ない設計を実現しています。

（エネルギー利用指標95％向上）

■DP-C262

国際エネルギースタープログラム

グリーン購入法適合商品

※1　2005年6月現在（当社調べ）
※2　電子写真方式のA3以上のカラー複合機又は、複合機として

●カラーレーザープリンター

ＩＨ方式定着器の採用で、高効率・急速昇温立ち上げが可能になり消費電力量を2000年比58％削減しました。

（エネルギー利用指標109％向上）

■KX-CL500

国際エネルギースタープログラム

CLEAN（クリーン）

化学物質管理ランク指針で定めた、特定化学物質の使用禁止や使用量削減の取り組みを進めています。

●MPU冷却ファン

パソコン用冷却ファンにおいて塩ビフリーのポリオレフィン系リード線を導入し、いち早く市場の要請に対応しました。

■UPQFE3B01LQP
■UPQFE3B02LQP

●電子部品

電子機器の高性能を支える電子部品において、特定化学物質不使用のための管理体制を確立、全部品での取り組みを展開中です。

■ラインバイパスモジュール

■中高圧セラミック

■薄型温度ヒューズ

■複合LCフィルタ

3R（Reduce・Reuse・Recycle）

廃棄物をリユース、リサイクルする前に、発生自体を抑制（リデュース）することを基本に、3Rへの取り組みを進めています。

●ネットワークカメラ

安心・安全に寄与するネットワークカメラは、駆動メカやモータ小型化などにより本体質量を2000年モデル比33％削減しました。

（資源利用指標177％向上）

■KX-HCM10

■BL-C30

エコリーフ環境ラベル

● DVDスーパーマルチドライブ

最適設計された内製キーデバイスより業界最薄・最軽量※1※2を実現しました。これはパソコンの薄型、軽量化にも貢献しています。

（資源利用指標177％向上）

松下電器グループ認定
04年度ダントツGP商品

■UJDA710

■UJ-822M

※1　2005年6月現在（当社調べ）
※2　DVD-RAM、DVD-R、DVD-RW、+R +RWに対応したDVDスーパーマルチドライブ対応として

●新聞サーマルCTP

新聞製版工程の省資源化により、日本新聞協会の「技術開発賞」を受賞したGX－9900。新モデル9800Xは、原版包装材の廃止、製版スピードの30％向上を実現しました。

■ 新聞サーマルCTP GX-9800X

●使用済み製品リサイクル

当社の複写機事業では、リサイクルを容易とするため、回収した使用済み製品を手分解で素材単位に分別しています。又、リユース部品の使用量も拡大させています。

＜2004年度国内実績＞

	回収率	リサイクル率
複写機	:27%	97%
トナーボトル	:46%	100%
トナーカートリッジ	:77%	100%

2005年4月からPCCUK（英国）でトナーカートリッジのリサイクル事業を開始しました。PCCUKは、日本（新潟）、アメリカ（ペンシルバニア州）について世界で3番目のトナーカートリッジリサイクル拠点となります。これより日米欧の、世界3拠点体制が完成しました。

TOPICS

JBMIAより会長感謝表彰を受賞

（社）ビジネス機械・情報システム産業協会（ＪＢＭＩＡ）の第39回通常総会において、当社木下主事が会長感謝表彰を受賞しました。

この表彰は、委員会活動を通じ、業界発展に貢献した人を対象に行われるもので、木下主事は2000年から「静脈物流プロジェクト委員会」に参画し、その中心メンバーとして使用済み複写機の回収・リサイクルシステム構築に活躍しました。

地球温暖化防止

地球温暖化は世界の重要課題となっています。当社は、グローバルに温室効果ガス削減を推進するため、海外事業場においても日本と同様に温室効果ガス排出量の管理を行っています。

日本での2004年度のエネルギー起源CO_2排出量は、1990年度比37%減と大幅な削減となりました。生産の海外移管が進み、日本以外のCO_2排出量は、2000年比で24%増加していますが、省エネルギー努力により、前年比ではわずかながら減少しました。

今後も、生産増が見込まれる中国を中心に、効果的な省エネルギー対策を推進して行きます。

■ CO_2排出量と原単位

(注)パナソニック コミュニケーションズ(株) グループの算出基準
- 算出に用いた係数は、環境省「温室効果ガス排出量算定方法に関する検討結果(2000年9月)」を基本とする。
- 但し、日本の購入電力のCO_2排出係数は0.357kg-CO_2/kWhを使用。
- 日本以外の国の購入電力については、各国の発電に使用する燃料構成から算出した係数を使用。
- 昨年度報告との原単位の差は物価指数補正の導入による。(P12の*4参照)

省エネルギー目標

当社では、生産品種の変化や海外移管などによって日本でのエネルギー消費量は減少していますが、グローバルに省エネルギー対策を実施するため、世界の全製造事業場で「省エネ対策3ヵ年計画」を立てて活動を推進しています。対策実施の評価指標として「省エネ率*1」を定め、毎年3.5%を目標としてCO_2排出量削減に努めています。

2004年度のグローバルでの省エネ率は、目標を上回る4.8%となりました。

※1 省エネ率＝
当年度の対策により削減したエネルギー消費量（CO_2換算）／
前年度のエネルギー消費量（CO_2換算）

■ 2004年度省エネ率（目標3.5%）

日本	日本以外	グローバル
4.9%	4.7%	4.8%

生産工程の取り組み例

当社では国内外の全事業場でセル生産方式を導入、コンベアの削減や生産工程の面積縮小により、エネルギー消費量を削減しています。また、多種少量生産が可能なコンパクト型ICリードフレーム熱処理装置の自社開発など、生産設備の効率化による省エネにも力を入れています。

■ セル生産方式

空調設備の取り組み例

空調電力が全体の約1/3を占める佐賀事業場には、空調設備の集中管理システムを導入して無駄な空調エネルギーの消費を抑えています。

また、東京オフィスには氷蓄熱式空調機を導入し、夏季の電力使用ピーク時の電力使用を抑えています。電力会社側の発電設備増加を抑えCO_2排出量の低減に貢献しています。

■ 氷蓄熱式空調機

CO_2以外の温室効果ガス

CO_2以外の温室効果ガスについては、2004年度、SF_6とＨＦＣを、CO_2換算で約2,700トン排出しました。今後、代替ガスの採用や、除害装置導入などを検討し、効果的な削減を進めていきます。

廃棄物等発生量の削減

当社は、事業活動に伴って発生する廃棄物を「ごみ」として廃棄するのではなく、大切な資源として再使用（リユース）・再利用（リサイクル）するとともに、廃棄物の発生量の削減（リデュース）に取り組んでいます。また、産業廃棄物が法律を順守して適正に処理されるように、処理施設の現地確認を定期的に実施しています。

■ 廃棄物等発生量/リサイクル率の推移

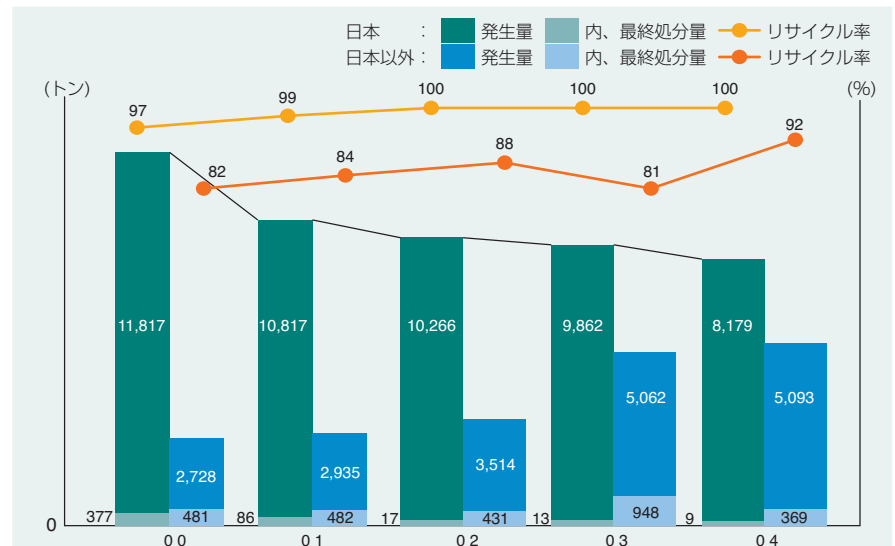
廃棄物ゼロエミッション

1999年度から、「廃棄物ゼロエミッション」*1活動を推進し、徹底した廃棄物の分別により、2002年度までに国内全事業場で目標を達成しました。2004年度のリサイクル率は99.9%です。

2004年度から、海外7事業場についても本格的に取り組み、2つの事業場でリサイクル率99%以上を達成しました。

*1「廃棄物ゼロエミッション」
事業場で発生する産業廃棄物と事業系一般廃棄物について、埋立処分と単純焼却される廃棄物（最終処分量）を限りなくゼロとすること（04年度よりリサイクル率は99%と改訂）。

廃棄物等発生量削減

2002年度から、廃棄物等の発生量の削減の取り組みに焦点をあてて推進しています。2004年度はグローバルで2000年度比8.8%削減しました（国内31%減少、海外87%増加）。

■ 発生量削減の具体的な取組み

・運搬用パレットのリユース（運送業者、倉庫業者で再使用）
・製造工程の改善
・部品資材在庫の適正化
・包装材のリユース
・コピー用紙の使用量の削減
・プラスチック製パレットへの切替え

具体的な取り組みとして、プラスチック製パレットへの切替えの取組みでは、海外工場との資材往復輸送に使用するパレットを木製からプラスチック製に切替えました。木製パレットが壊れて発生する廃棄物がゼロになり、年間で約19トンの発生量削減となりました。

産業廃棄物適正処理確認の取り組み

当社が排出した産業廃棄物が最終処分まで適正に処理されているかを確認するため、処分業者の現地確認を定期的に行っています。また、2003年度にIT技術を駆使した「ETマニフェスト」*2をテスト導入し、2004年度は国内全事業場に展開しました。

現在、延べ36業者に導入していますが、今後全委託業者への導入を目指しています。

■ 廃棄物処理委託業者への現場確認

*2 ETマニフェストシステム
GPSとデジタルカメラを使用して産業廃棄物の運搬経路と処理状況を監視するとともに、インターネット上で処理伝票を発行して事務の効率化を図る電子システム

■ リサイクル（再資源化）の方法

廃棄物の主な種類	リサイクル（再資源化）の方法
廃プラスチック類	セメント燃料、金属回収（プリント基板等）
汚泥	セメント原料
廃油、廃液	セメント燃料
紙類	製紙原料（事務用紙、新聞用紙、段ボール紙）
金属くず	金属材料（鉄スクラップなど）

使用化学物質削減

当社は、従来より環境汚染を未然に防止し、環境に配慮した製品の開発と環境リスクの低減を行うために、化学物質の総合管理を進めてきました。特に、化学物質のリスクアセスメントは、環境リスクマネジメントの基本であると考えます。こうした意味での化学物質の管理には、法規制の順守のみならず、リスク評価に基づく適切な管理が必要不可欠です。当社では化学物質の有害性評価と使用実態把握にもとづくリスク評価を行い、全廃・削減の推進と適正管理の徹底に取り組んでいます。

化学物質管理ランク指針の発行

1999年3月、化学物質の有害性評価・実態把握によるリスク評価に基づき、化学物質を禁止・削減・適正管理のランク付けを行い「松下化学物質管理ランク指針(Ver.1)」を発行しました。

これにより化学物質管理に対する当社の姿勢を明確にするとともに、総合的な化学物質の把握･管理が可能となりました。2000年7月にはPRTR法*による指定化学物質などを加えた「松下化学物質管理ランク指針(Ver.2)」、2002年12月には「同(Ver.2.1)」を発行しました。また、新たに労働安全衛生法での指定化学物質などを加えた「同(Ver.3)」を2004年11月に発行しました。

今度も松下化学物質管理ランク指針に基づく化学物質の適正管理を進めていきます。

33/50削減計画の推進

「松下化学物質管理ランク指針」に基づいて、工場における化学物質管理の具体的な目標を設定し、1999年10月から「33/50削減計画」として推進しています。

2004年度の実績は、下表のとおりです。また、2000年度からはグローバル対応も進めています。国内は「33/50削減計画」を達成し、グローバルでも計画を上回る推進状況となっています。

2005年度は国内目標を56%に設定し代替物質の導入や化学物質の回収などの対策を積極的に推進していきます。

■ 化学物質の33/50削減計画と実績

		計画		実績
		2001年度	2004年度	2004年度
日本	禁止	速やかに全廃		全廃済み
	削減	使用量 33%削減	使用量 50%削減	使用量 88%削減
	適正管理	排出・移動量 33%削減	排出・移動量 50%削減	排出・移動量 71%削減

(基準年度は、1998年度)

		計画		実績
		2003年度	2006年度	2004年度
アジア･オセニア地域	禁止	速やかに全廃		全廃済み
	削減	使用量 33%削減	使用量 50%削減	使用量 70%削減
	適正管理	排出・移動量 33%削減	排出・移動量 50%削減	排出・移動量 92%削減

(基準年度は、2000年度)

		計画		実績
		2005年度	2008年度	2004年度
中国･欧州･米州地域	禁止	速やかに全廃		全廃済み
	削減	使用量 33%削減	使用量 50%削減	使用量 99%削減
	適正管理	排出・移動量 33%削減	排出・移動量 50%削減	排出・移動量 34%削減

(基準年度は、2002年度)

松下化学物質管理ランク指針Ver.3(工場版)

ランク	物質	定義
禁止	619物質	使用禁止
削減	859物質	排出・移動量削減
適正管理	2192物質	使用・排出・移動量管理
計	3,470物質	

禁止物質

CFC類、カドミウム化合物、塩素系有機化合物、六価クロム化合物、ニッケル化合物　ほか

削減物質

トルエン、キシレン、HCFC類、アンチモン化合物、無機シアン化合物、塩ビ樹脂　ほか

適正管理物質

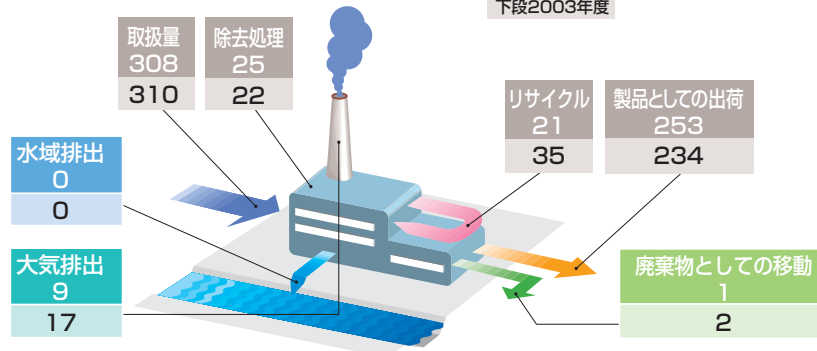
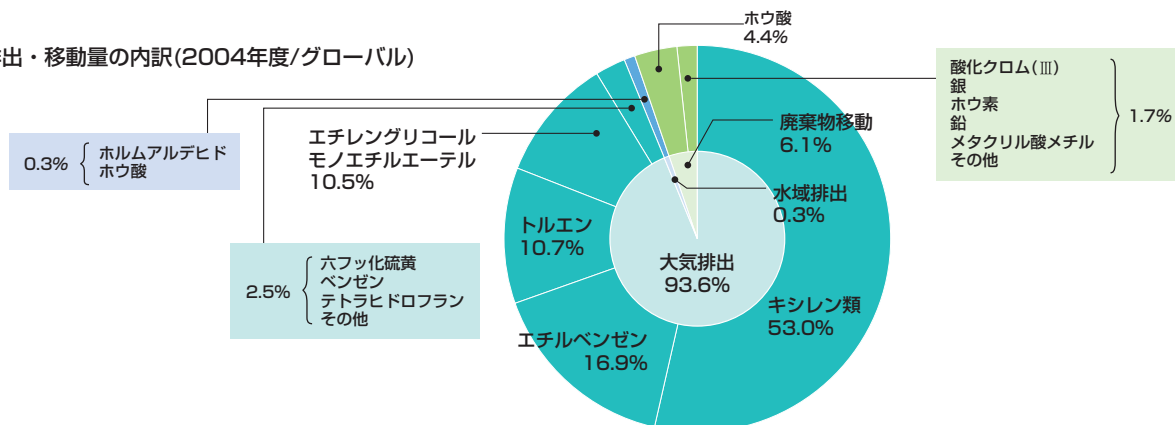
亜鉛化合物、アルミニウム化合物、銀化合物、バリウム化合物、ほう素化合物　ほか

PRTR法※の指定物質をすべて含んでいます。

※PRTR(Pollutant Release and Transfer Register)法:
「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」

マテリアルバランスの把握

松下化学物質管理ランク指針に基づき使用化学物質の排出・移動量の把握と削減を進めています。2004年度の使用化学物質群取扱量は308トンで、前年度より2トン削減、排出･移動量も9トン削減できました。今後も、化学物質の回収、作業方法の改善などにより、排出･移動量の削減に努めていきます。

■使用化学物質群マテリアルバランス(2004年度)

■ 排出・移動量の内訳(2004年度/グローバル)

■PRTR調査結果(2004年度/グローバル/単位：トン)

物質群	取扱量	排出・移動量				除去処理量	リサイクル量	消費量
		大気排出量	水域排出量	廃棄物移動量	小計			
キシレン類	6.201	5.164	0	0	5.164	0	1.037	0
エチルベンゼン	2.563	1.645	0	0	1.645	0	0.918	0
トルエン	1.090	1.044	0	0.008	1.052	0	0.038	0
エチレングリコールモノエチルエーテル	1.139	1.025	0	0	1.025	0	0.114	0
ホウ酸	0.693	0	0.006	0.431	0.437	0	0.256	0
六フッ化硫黄	0.216	0.108	0	0	0.108	0	0	0.108
ベンゼン	0.435	0.087	0	0	0.087	0	0.304	0.044
酸化クロム（Ⅲ）	0.393	0	0	0.066	0.066	0	0	0.327
銀	14.702	0	0	0.039	0.039	0	5.379	9.284
テトラヒドロフラン	0.995	0.031	0	0	0.031	0	0.253	0.711
メタクリル酸メチル	0.122	0.013	0	0.012	0.025	0	0	0.097
ホルムアルデヒド	0.226	0	0.023	0	0.023	0.203	0	0
ホウ素	0.126	0	0	0.022	0.022	0	0	0.104
鉛	7.477	0	0	0.012	0.012	0	0.991	6.474
トリフルオロメタン	0.031	0.009	0	0	0.009	0	0	0.022
三酸化アンチモン	29.737	0	0	0.008	0.008	0	0.136	29.593
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	7.207	0	0	0.001	0.001	0	0.006	7.200
一酸化鉛（Ⅱ）	0.055	0	0	0.001	0.001	0	0	0.054
1,3,5ートリメチルベンゼン	0.001	0.001	0	0	0.001	0	0	0
その他35物質	234.577	0	0	0	0	24.779	11.134	198.664
合計	307.985	9.127	0.029	0.599	9.754	24.982	20.566	252.682

(注)・排出・移動量が1Kg以上の物質群について掲載しています。
・四捨五入により合計値は一致しない場合があります。
※1　対象物質群は「松下化学物質管理ランク指針Ver.2.1」によるものでPRTR対象物質をすべて含みます。
※2　移動量には、廃棄物としての移動のほか、下水道への排水移動も含みます。
※3　除去処理量は、「PRTR対象物質」が場内で中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量をいいます。
※4　リサイクル量には、有償リサイクルのほか、無償および逆有償リサイクルも含みます。
※5　消費量は、「PRTR対象物質」が反応により他物質に変化したり、製品に含有もしくは付随して場外に持ち出される量をいいます。

環境保全リスクマネジメント

当社では従来から企業活動に伴い発生する環境リスクに対し、様々な対策を講じてきました。具体的には、①土壌・地下水汚染の対策 ②自然環境を汚さない工場排水の処理 ③油等流出事故の防止 ④ＰＣＢ絶縁油の漏洩防止等があります。今後もこれまでに培ってきたノウハウをベースにして、環境保全リスクの低減を推進していきます。

土壌・地下水汚染対策

1991年に松下電器グループの「地下水・土壌汚染防止マニュアル」に基づいて土壌汚染の調査を開始しました。1998年には環境庁の「揮発性有機化合物等に係る土壌・地下水汚染調査・対策指針」に基づいて、全事業場で土壌・地下水汚染状況の徹底した自主調査を実施しました。

環境基準を超える汚染が発見された事業場については、所轄の自治体に届け出るとともに、自治体の指導の下、敷地外への拡散がないことを確認、その後の汚染拡散防止対策を図ると共に、敷地内の浄化を開始しました。さらに、最新の浄化技術導入に努め、浄化を加速しています。

■ バイオ処理法「栄養剤注入装置」

また、重金属類による汚染についても、全事業場の敷地全域におよぶ自主調査を実施しました。これにより環境基準を超える汚染が発見された事業場は、環境省の「土壌・地下水汚染に係る調査・対策指針運用基準」や「土壌汚染対策法」に準拠した自主的対策を実施してきました。

最新技術を導入した排水処理

メッキ工場における排水処理には、無排水のクローズド処理設備を導入する等、最新技術による処理を行い、河川等を汚さない万全の処理を講じています。

■ 排水クローズド処理設備

油・薬品等の漏洩対策

化学物質等が土壌や河川へ漏洩しないよう、万全を期した環境リスク対策を講じています。

具体的には、「冷暖房用ボイラーに使用する油類」、「工場廃液及び使用薬品」の漏洩による土壌・地下水汚染の未然防止を図るため、「配管を埋設から架空化へ変更」、「薬品タンク周りに防液堤の設置」、「工場廃液受槽の二重化」等を実施しています。

■ 架空配管（工場廃液例）

PCB廃棄物の保管対策

PCB(ポリ塩化ビフェニール)は、絶縁性等に極めて優れた性質があることから広い用途に使用されてきましたが、その有害性が社会問題化し、1972年に製造が中止されました。

当社では、絶縁油にＰＣＢを使用した「コンデンサや蛍光灯安定器」は、専用保管倉庫の中に厳重に保管しています。また、機器中の油が外へ漏洩しないようオイルパンを敷いたり、倉庫の入り口に防液堤を設置する等、事故の未然防止を図っています。また、毎年、法に基づく行政への届出をしています。

■ PCB漏洩対策（オイルパン）

物流のグリーン化

当社の製品をお客様にお届けするためには、資材調達、生産、販売の各段階での物流が重要な役割を担っています。

一方で、主に自動車から排出されるCO_2の地球温暖化への影響、またNO_x(窒素酸化物)や浮遊粒子状物質の人体への影響の懸念により、物流における環境負荷軽減の取り組みが重要になってきています。 当社は、「モーダルシフトの推進」、「輸送効率の改善」、「低公害車の導入推進」、「エコドライブの推進」を重点テーマに、物流のグリーン化に取り組んでいます。

物流の環境負荷

当社では、2002年度より製造拠点から販売店への製品輸送について輸送量とCO_2排出量を把握しています。

2003年度からは、資材調達･生産物流および静脈物流(使用済み製品の回収物流など)を含めた全物流領域においてCO_2排出量を把握しています。

輸送手段では、トラックによるCO_2排出量が72%を占めています。このトラックに比べCO_2排出量が約1/5と優れる船舶への切替え(モーダルシフト)を進めています。

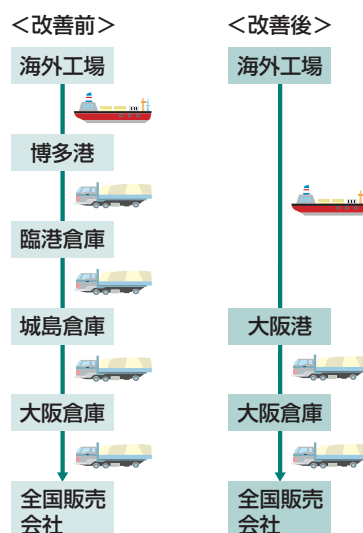
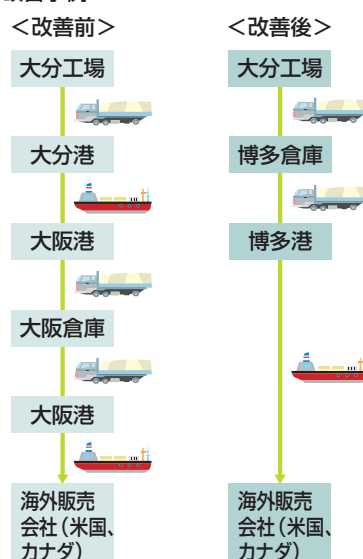
さらにトラック輸送での輸送効率の改善にも取り組んでいます。

■物流領域別のCO_2排出量(トン)

物流領域	2003年度	2004年度
販売	3,238	2,282
資材調達・生産	130	155
静脈	64	48
合計	3,432	2,485

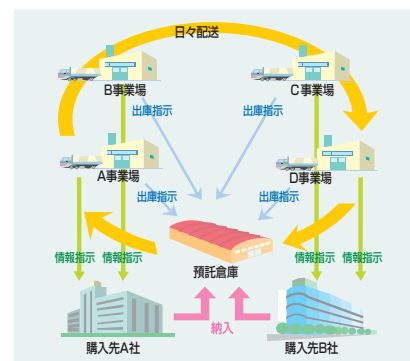
輸出入物流ルートの改善

製品や資材の海外工場からの輸入物流や、海外工場への輸出物流でのCO_2排出量の削減は、「物流改革プロジェクト」を組織して取り組んでいます。輸入拠点の変更、輸出港の見直し、ストックポイントの見直しなどにより改善を進めています。

■輸入拠点の変更による物流ルート
改善事例

■輸出港の変更による物流ルート
改善事例

資材調達時の物流対策

資材調達における物流面でのCO_2の排出は大きな環境負荷となっており、多方面から購入する分散型納入による非効率性を排除し、CO_2排出量を削減しなければなりません。

当社では、2000年12月佐賀県に、2003年11月新潟県に「預託倉庫」を設立し、購入先より集中的に納入・供給する物流システムを取り入れ、CO_2排出量削減に努めています。

■預託倉庫

低公害車の導入推進

当社では、自社車両(自社所有車両及びリース車両)への低公害車および低排出ガス車の導入を推進しています。

現在、低公害車および低排出ガス車の導入率は、工場が57%、営業･サービス拠点が66%、全体では65%です。2010年度におけるグリーン税制対象車100%導入を目指しています。

● 自動車管理システム

自社車両1台1台の戸籍管理を行い、低公害車の導入状況、自社車両のCO_2排出量、燃費の実績を把握し、また、低公害車導入推進およびエコドライブなどによる燃費の向上を図るためのWebシステムを導入しています。

社会性報告

企業は社会から「人」、「物」、「金」という公の大切な資源を預かり事業を営んでいます。
従って企業は社会の公器であり、
社会から預かった経営資源を用いて社会の発展に役立たなければなりません。
その様な社会の基本は人であり、企業活動の基本もまた、人にあります。
松下電器グループの事業活動と人との関わりを、
最も身近な従業員、製品・サービスをご愛顧いただくお客様、
企業市民活動を通じて接する地域の人々
という3つの視点からご報告致します。

■ EP(イコール・パートナーシップ)活動
男女共同参画企業への取組

■ 自衛消防隊の活動

■ お客様相談センター

■ 海の中道海浜公園「松の植林活動」

従業員とのかかわり

当社の人事を代表する言葉、「物をつくる前に人をつくる」は、創業以来の人材育成に対する熱意を表しています。どのような経営資源も、それを活かす「人」がいなければ企業の使命を果たすことはできません。当社では、「人」を活かすため、多様な価値観を認める企業風土づくりと組織マネジメントを行っています。また、従業員の安全と健康は、事業活動の根源です。製造業である私たちの職場は、常に危険と隣り合わせであることを十分認識して、取り組みを着実に進めています。

人事方針

経営基本方針において、「自主責任経営」「衆知を集めた全員経営」に加え、「事業の根幹は人にあり、物をつくる前に人をつくる」と、従業員に対する考え方を明確に掲げています。この具現化のため、人事の役割を「経営基本方針を十分に理解し、常にその方針を体して使命達成に努力する人材を育成する。」と、人事方針で定めています。

さらなるグローバル化、スピード化による顧客本位の経営を進める上で、このような従業員と会社の関係は、経営基本方針の実現という志を同じにする対等な関係にあります。そして、従業員一人ひとりが真のプロフェッショナルであることを求めています。

■求める社員像

(1)経営基本方針の実践者
(2)自主自立の挑戦者
(3)その道を究める専門家
(4)豊かな個性の持ち主
(5)広い視野を持つ国際人

組織マネジメント

多様なお客様の要望にきめ細かく迅速に応えるためには、第一線の従業員が自主的に意思決定して行動していくことが重要です。そのため組織編成を、組織の階層を減らし、ITを活用することで、組織間の連携をより柔軟かつスピーディーに実現する「フラット&Web型組織」に移行しています。また、人材の登用や配置においても、年功序列にこだわらず本人の能力により判断して、積極的に若手従業員や女性従業員の活動を図っています。

人材育成

●次世代リーダーの育成

企業が力強く存続発展を続けていく為には、経営の要であるリーダーの後継者を常に育成しておかなければなりません。当社は全社レベルや各部門毎にリーダーの後継者育成計画を毎年策定しております。そして、この計画を実現するために、若手のミドルの中から次世代のリーダーにふさわしい資質を有する人材を選抜して、早期に育成を行うための2つの「経営幹部育成研修」を実施しています。

この中で、リーダーに求められる経営理念、事業戦略や組織マネジメント、財務など幅広い知識とその応用研修を徹底して行っています。

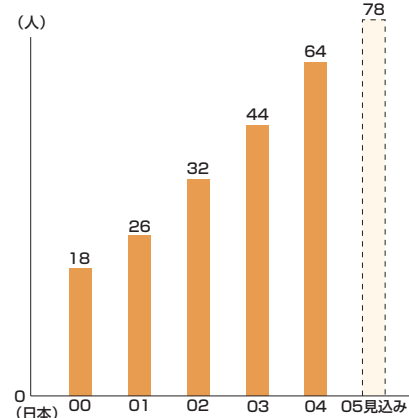
●社員研修の取り組み

当社は、従業員一人ひとりにその道の専門家としてプロを目指すことを期待しており、その支援を行うため、さまざまな研修を実施しています。各階層や年代毎に必要な研修やマネジメント、技術、ソフトや生産などの専門研修など数多くの研修の中から、従業員が必要に応じて受講できます。この研修推進の中核は1980年に設立した社員研修所です。

多様性への取り組み

●真の男女共同参画企業を目指した取り組み

当社は、性別や年齢に関係なく一人ひとりが持てる力を最大限に発揮できる風土・環境づくりを目指して2001年4月に「イコール・パートナーシップ・アクションプログラム」をスタートしました。今後とも従業員の意識改革・啓発に向けた情報発信、風土改革支援、女性の能力向上のための職域拡大や役職者登用の推進を図っていきます。

■ 女性役付者数(係長相当以上)

●仕事と家庭生活の両立を支援する制度の充実

当社は、仕事と家庭生活の両立を支援するため1992年に育児休業制度を導入し、更なる両立支援に向け2003年4月には「ワーク&ライフサポート勤務」を導入しました。今後も女性の積極的な登用を支える制度の充実を図っていきます。

労働安全衛生憲章

人間尊重を基本として、「健康で安全・快適な職場の確立」を目指すことを明確にした「松下電器労働安全衛生憲章」に基づき、様々な取り組みを進めています。

■松下電器労働安全衛生憲章

労働安全衛生宣言

わが社は、経営理念に示された「人間尊重」の精神に基づき「心身ともに健康で安全に働ける快適な職場」の実現に向けて万全の配慮と不断の努力を行う。

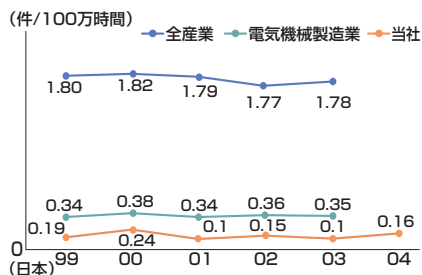
労働安全衛生行動指針

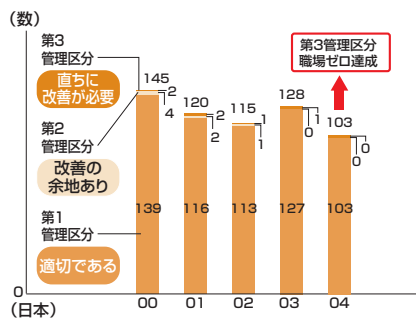
1.法の順守
2.経営資源の投入
3.労働安全衛生マネジメントシステムの構築と維持向上
4.役割、権限、責任の明確化、組織体制の整備
5.危険・有害要因の除去・低減
6.目標の設定／計画の作成と実行
7.監査の実施／事業者による見直し
8.教育・訓練

労働災害撲滅への取り組み

●安全衛生管理状況

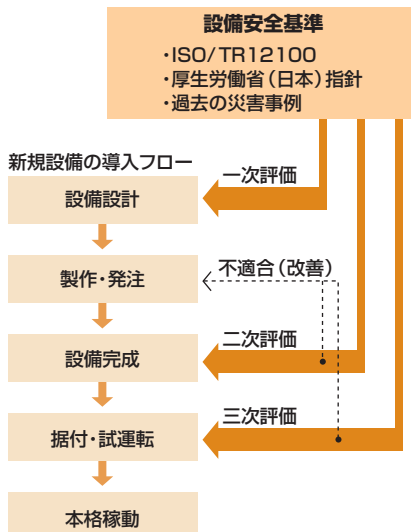
労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）の導入を積極的に推進しています。製造事業場は既にシステムの構築を終えて、今後は部門毎に実施プログラムを策定して実践していきます。これまでも労働災害はわずかでしたが、労働災害ゼロを目指して一段とレベルの高い活動を展開します。

■労働災害発生頻度

■管理区分別作業数と測定物質の内訳

(注)・2004年のデータ集計期間は1月～12月です

●設備安全対策の強化

労働災害の撲滅には、ソフト面での対策に加えて、設備の安全設計を徹底することが重要です。当社は2003年5月、設備の本質的な安全化を加速する為、国際的な機械安全規格(ISO/TR12100)や厚生労働省指針及び過去の災害事例をベースに、「設備安全基準」を作成・制定しました。

また、新規設備導入時の安全適合性評価を、「設備設計」段階に遡って実施することに加え、「設備完成」「据付・試運転」の3段階で実施することにより、モノづくりの上流から、災害要因を除去・低減させる取り組みを進めています。

■設備安全審査のフロー

健康松下21

当社は、2002年度より全事業場で「健康松下21」運動に取り組んでいます。従業員の健康管理に会社として積極的に関与し、健康で明るい職場環境と心身ともに健康な身体づくりを推進しています。

2004年度は「生活習慣病」を重点テーマに取組みました。2005年度は、「健康松下21」運動の中間評価年になります。

取り組みの原点に返り「生活習慣病」「喫煙」「メンタルヘルス」の3本柱の取り組みを見直し、従業員の健康づくりをしっかりサポートできるように推進していきます。

■「健康松下21」の取り組み

- 生活習慣病要管理者率の低減推進
- 喫煙・・・禁煙外来等の積極的推進
- メンタルヘルス
  - ・管理監督者教育 100%実施
  - ・ストレス調査の推進

TOPICS

メンタルヘルス

当社は、従業員の健康づくりに積極的に関与しています。

2004年度は、健康診断結果を点数化し、従業員一人ひとりが自分の健康状態を数値でつかめるように「生活習慣病健康リスク度評価」を策定し、健康診断結果を各人に渡す時、同時に配布・説明することにより、従業員の健康意識の向上に役立てました。また、点数化することにより健康指導対象者の選択基準として使用し、健康診断結果の改善に役立てています。

お客様とのかかわり

当社の経営理念の柱は、「お客様第一」です。これは創業者・松下幸之助から受け継いだ普遍的な考え方です。修理、サービスや使用後のリサイクルなど、お客様とのかかわりはお届けする製品やサービスの品質に留まりません。製品の品質を高めること、誰もが使いやすいユニバーサルデザインを実現すること、ご使用いただいたお客様からのご意見を尊重すること、修理やサービスに誠意を持って当たること、そのどれもが松下電器グループのモノづくりにとって重要な要素です。

品質の考え方

品質とは、「製品およびサービスの機能·性能だけでなく、品格·経済性·サービス性·工事設置性·安全性·環境保全性·資源再利用など、お客様および社会の要望を満足する性質」と考えています。すなわち、「品質超優先」の基本方針のもと、経営全体にわたって効果的な体制の確立と円滑な運用が不可欠です。そして、品質の基本もまた、お客様の視点にあり、製品を工場から出荷する前には、お客様の「使う立場 買う立場」に立ち、20項目からなる着眼点から製品審査を実施しています。

品質保証システム

当社が生産する製品は、世界各地域また製造拠点を問わず、社内規程に基づいた品質システムにおいて設計·生産し、品質を保証した製品のみをお客様にお届けしています。特に、安全性については「安全設計基準」「松下電器安全規格（MEISS）」「松下工業規格（MIS）」などにおいて独自に基準·規格化を図り、その徹底運用を行っています。

●お客様の立場に立った評価

当社は新製品を開発するにあたり、お客様の声を活かした開発と評価活動を行っています。市場からの声として当社お客様相談センターのお客様情報（使い方相談・要望・クレーム・提案など）を新製品の初期開発段階で調査分析し、お客様の満足度向上が図れる「より良い商品づくりのしくみ」を実践しています。

また、お客様の立場に立った評価を行うために開発部門から独立した評価部門があります。これを担当する製品審査部門では、製品の試作段階でお客様の視点に立った実用評価や、長期使用での信頼性確認を中心に設計完成度の評価を行っています。

製品出荷前の最終段階では、第三者（社外）によるモニター評価を実施し、当社製品がお客様からどのように評価されるかを確認しています。

■「製品審査着眼点」～使う立場　買う立場に立って～　1964年3月制定、1992年4月改定

1. 製品の目的を完全に果たす設計になっているか
2. 安全性は十分確保され、安心して使用できるか
3. 関係法令、規格、内規は正しく守られているか
4. 全使用条件を考慮し、信頼性、耐久性が確保されているか
5. 音、臭い、電波など他に害や影響をあたえないか
6. 誤って使用されることに対する配慮は十分されているか
7. 当社製品にふさわしい外観、品位を確保しているか
8. 他社製品と比較して優れていて、満足を得られるか
9. 使いやすく手入れがしやすい構造になっているか
10. 組合せ使用やシステム性が考慮されているか
11. 操作表示や状態表示は、わかりやすく見やすいか
12. 品番、注意表示などは、わかりやすく見やすいか
13. 品質情報、生活者情報などが、生かされているか
14. 設置、工事、補修サービスが容易にできるか
15. エネルギー、資源などは、効率よく使われているか
16. 地球環境の保護に対する配慮は、十分されているか
17. 部品の共用、互換性が考慮されているか
18. 取扱説明書は、わかりやすく、役立つ内容になっているか
19. 包装は、開梱および再包装が容易にできるか
20. 包装は、輸送、荷扱い、保管、廃棄などが考慮されているか

■ 品質保証システム

段階	内容
商品企画	企画レビュー／他社比較
設計開発	デザインレビュー／製品アセスメント／信頼性·安全性評価／安全規格／法令への適合／工事設置性／サービス性
製品審査	お客様の立場で品質評価
生産	量産品検査/モニター評価
市場	お客様使用時の品質状況確認
サービス	アフターサービス
リサイクル	製品アセスメント
廃棄	製品アセスメント

■ 保証すべき品質項目

項目	内容
安全性	火災·感電·ケガ·火傷·中毒など
性能	その製品本来の働き·入力·出力·システム性·他への影響
環境	セーブ（省エネルギー）·クリーン（化学物質削減）·3R
使い勝手	わかりやすさ·扱いやすさ·感触·手間の少なさ·掃除のしやすさ·誤動作防止
外観仕上り	デザイン·色·品位·傷·ムラ·スキマ·感触など
堅牢性	異常に対する強度·安心感
耐久性	品質を持久する時間
設置·工事性	接続のしやすさ·設置工事のしやすさ
サービス性	早さ·コスト·対応

■ 品質問題への対応

商品の品質確保には最善の努力をしていますが、もしも拡大被害につながる恐れのある品質問題が発生した場合には、お客様の安全を最優先すると同時に、財産に被害が及ばないよう、販売店やチラシ配布、新聞、ホームページを通じて謹告としてお知らせし、安全にご使用いただけるような対応を行っています。

お客様満足の向上

創業者から受け継ぐ「真のサービス」の精神を持ち、製品やサービスを通じてお客様にご満足いただけることを事業活動の基本としています。広くお客様からのご意見をいただく仕組みを設け、それらを製品づくりへフィードバックしています。

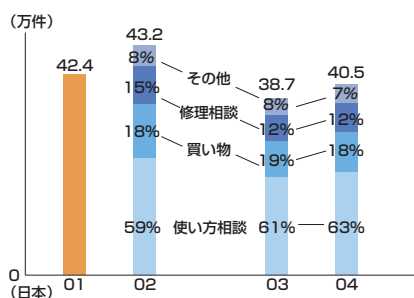
真のサービス

商売にはサービスがつきものである。
サービスをともなわぬ商売はもはや
商売ではない。
その意味においては、サービスは商売人に
とっての一つの義務とも言える。
しかし、これを単なる義務としてのみ受け
とり、やむを得ずやっているとしたら、
これほど疲れることはない。
こちらが疲れるだけでなく、お客様にも
その"仕方なさ"が自然に通ってしまう。
サービスは相手を喜ばせるものであり、
そしてまたこちらにも喜びが生まれて
こなければならないものである。
喜び喜ばれる姿のなかにこそ
真のサービスがあると言えよう。

松下幸之助

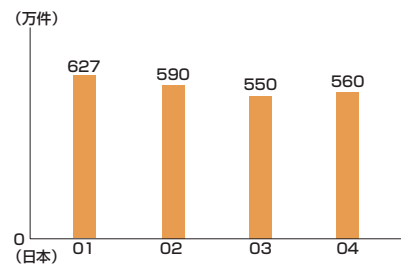
●お客様ご相談センター

「お客様ご相談センター」を365日体制で開設し、使い方相談や買い物相談、修理相談を始めとして、製品に関する種々の相談にお答えしています。頂いたご意見は内容を分析し、商品やサービスなどに反映させています。

■お客様相談件数

お客様ご相談センター
0120-878-365（受付9時〜20時）
パナは　３６５日

修理・サービス活動

松下電器グループでは全国の販売店や松下テクニカルサービス（株）などが持つサービス拠点で、製品の修理サービスを承っています。2004年度の修理件数は松下電器グループ全体で約560万件となっており、2001年度と比較して減少傾向にあります。その要因には、製品の品質や省エネルギーの向上、製品価格の大幅な低下による修理価格の割高感などから修理をせず買い換えるお客様の増加などが考えられます。

■ 松下電器グループの修理サービス件数

TOPICS

お客様満足度向上の取り組み

当社は、2005年3月、平成16年度消費者志向優良企業に対する経済産業大臣表彰を受賞しました。
この賞は財団法人日本産業協会が表彰実施要領に基づき優れた消費者志向の活動を展開する企業を選定、経済産業省に推薦して決定されるものです。
2004年度は総合表彰2社、分野別表彰4社が表彰され、当社は総合表彰を受賞しました。
今後も受賞に恥じぬよう、さらに消費者志向の取り組みを進めてまいります。

<受賞において評価されたポイント>
1.「お客様により近づき、その声を経営に生かす」を実践するために、次の3チームをＣＳ本部という同一組織内で総合的な判断をおこなっている。
1）お客様の問い合わせに対応している「お客様ご相談センター」
2）全国のサービスマンへの修理技術指導を行う「サービス支援チーム」
3）消費者情報などを開発部門に提案し、さらに新製品をお客様の立場で審査する「審査チーム」

2.お客様の問い合わせに対し、スピーディーで均質な対応ができる独自の応答システムを開発し、お客様満足度を向上させている。

3.市場品質の見張り番機能として作成した「新製品初期品質流動基準」に基づき、市場品質情報を日々チェックし、品質異常の兆しが見えたらただちに品質安定対応と消費者被害拡大防止対応がとれる体制になっている。

経済産業大臣表彰とは?
この表彰制度は、平成2年度の創設で、その趣旨は、多様化する消費者のニーズを広範かつ迅速に把握して企業経営に的確に反映させるとともに、消費者の苦情相談にも適切な対応を図るなど消費者志向体制の整備に優れた成果をあげている企業を表彰し広く公表するものです。
選考は財団法人日本産業協会が学識経験者、報道関係者、消費者および行政機関で構成される「消費者志向優良企業選定委員会」を設置し厳正な審査のもとで行なわれています。

社会・地域とのかかわり

当社は、事業活動を通じて世界中のお客様にご満足いただくという産業人としての使命はもとより、社会の一員として健全で心豊かな社会づくりに企業の立場で協力していくという、企業市民としての使命があると考えています。

スポーツ活動や芸術文化の支援（メセナ）をはじめ、多くの取り組みをしています。

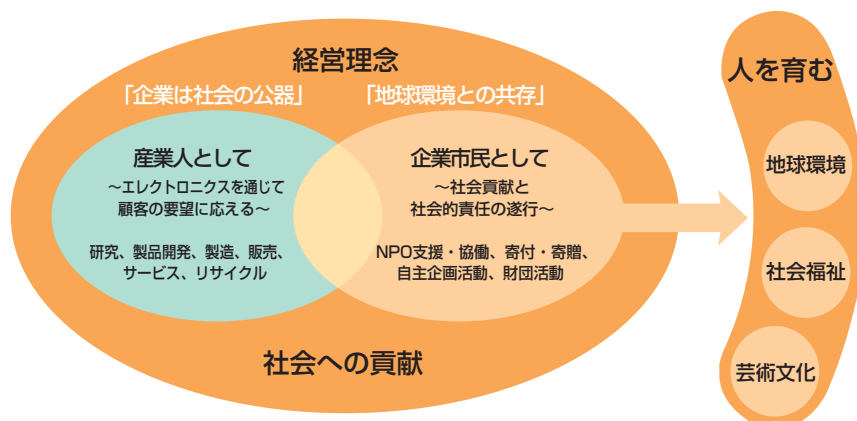
■ 松下グループの社会貢献活動の考え方

社会貢献の取り組み

企業としての社会貢献活動の考え方は、事業活動を通じて世界中のお客様にご満足いただくといういう使命に加え、社会の一員として、人と地球に優しい健全な社会づくりに企業の立場で参画・協力していくという企業市民としての使命に基づいています。

なかでも「人を育む」ことを主要なテーマに掲げ、社会貢献の取り組みを進めています。今後ともあらゆるステークホルダーのみなさまとの共存を目指し、環境やエネルギー問題に対しても「地球市民」としての自覚を持って活動を推進していきます。

■ パナソニックCC宮崎杯
　少年少女スポーツ大会

町内の少年・少女の健全な心身の育成を目的にソフトボールとバレーボール大会を毎年開催し、運営・進行は社員が行っています。

■ 「平塚をみがく会」の支援

「平塚をみがく会」は、神奈川県平塚市の落書きを消す団体で、当社従業員が代表として活動するグループです。活動も3年目となり、住民、商店街の店主、近隣の学生などが参加しています。

2004年度は、松下グループの「従業員ボランティア・市民活動資金プログラム」の補助を受け、アート製作用品、張り紙はがし器を購入し活動の幅を広げています。

■ 「NPOアジア太平洋こども会議
　・イン福岡」の支援

平成元年より毎年夏に開催される市民レベルの国際交流プログラムです。アジア大洋州各国・地域から40以上の国の子供たちを福岡に招き、ホームステイや、パフォーマンス交流会、こども国際会議などが開催されます。当社は、支援の会会員として、従業員のボランティア参加など、物心両面より支援しています。

■ 芸術・文化活動の支援

メセナ活動として、昨年は「New York Symphonic Ensemble」コンサート開催、「小ごとものためのシェイクスピア」公演の支援などを行い、地域の皆さんに楽しんで頂きました。また、当社従業員が中心となる音団「KME Wind Ensemble」と社会福祉協議会との演奏会も開催しました。

今後も、このような活動を通じて、企業の立場で健全な社会づくりに協力していきたいと考えています。

地球を愛する市民活動

地球環境問題の解決には、事業活動のみならず、市民の価値観に基づく社会システムそのものの変革が必要です。

当社は、松下電器グループと一体になり、「地球を愛する市民活動」を通じ、従業員とその家族に意識・行動・ライフスタイルの変革を呼びかけています。

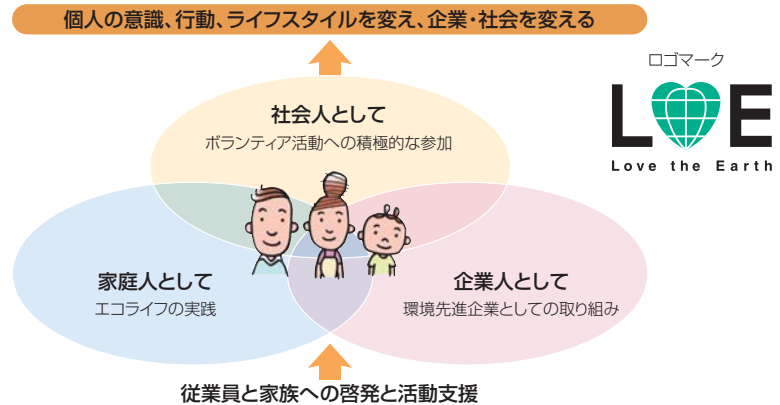
■活動事例

- ノーマイカーデー運動
- アイドリングストップ運動
- クリーン活動(環境美化活動)
- 地域の環境フェアー等への参加
- 植樹活動への参加
- リサイクル活動
- 花一杯運動
- 各家庭での環境家計簿の取り組み
- エコバッグモデルファミリーの取り組み

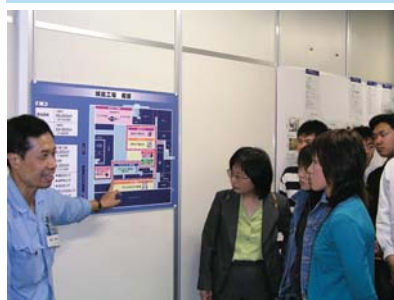
■地球を愛する市民活動の目指すもの

●具体的取り組み例

船山古墳一帯の除草作業(熊本)

「永取沢市民の森」の植林(横浜)

エコバッグを活用したショッピング

通勤路の清掃活動(福岡)

大学生の環境教育受入れ(城島)

●環境家計簿の取り組み

当社では、従業員の家庭に暮らしの中で使われる電気や水の使用量などを数値で把握する「環境家計簿」の取り組みを広げ、エコライフの実践を進めています。

宮崎県地域環境保全功労表彰

パナソニックCC宮崎は、宮崎県知事より地域環境保全功労表彰を受賞しました。これは、長年に亘る海岸清掃や森林植樹などの活動が評価されたものです。

引き続き、LE活動の一環として地域の環境保全活動を推進していきます。

海外会社の取り組み

グローバルに事業を展開する当社は、海外事業場においても事業活動と併せて、その地域の中で企業市民として健全で心豊かな社会づくりの一助となるよう積極的な社会活動に取り組んでいます。

それぞれの事業場の特性を活かし、また地域の特徴を考慮しながら、地域に密着した様々な活動を展開しています。

民間リサイクル賞受賞 ：PCCUK(イギリス)

英国の紙リサイクル会社「セブンサイドリサイクル社」主催のリサイクルコンテストで、現地会社PCCUKは、７つある賞のうち５つの賞にノミネートされ、その内、①チーム賞②リサイクリング教育・情報キャンペーン賞の２部門で１位に、また③改革的リサイクリング賞④コミュニティ・リサイクリング賞⑤廃棄物管理維持賞の３部門で２位になり、表賞を受けました。

■受賞楯を手にする
ジェラルディン・デイトン環境担当

地域の環境EXPOに参加 ：PCMEX(メキシコ)

現地会社PCMEXは、バハ・カリフォルニア州民の環境保護意識高揚を目的とした環境EXPO2004に松下グループとして参加・出展しました。2004年のテーマは、「環境学校・遊びながら学ぶ」で、この展示会には、汚染の防止、削減、除去に取り組む企業が参加しました。

PCMEXは、環境方針の紹介、環境保護のヒントを載せた本の配付をしました。また、環境保護をテーマにしたビンゴ、単語探し、迷路、記憶力などのゲームをして、地域のみなさまと有意義にコミュニケーションを図ることが出来ました。

■大盛況のパナソニックグループブース

また、「第8回環境産業展ティファナ2004」が開催され、松下グループとしてPCMEXも参加しました。この展示会には、企業、組立工場、一般工業界から、約80のブースが出展し、環境に配慮した製品、環境、サービス、企画の紹介を行いました。

PCMEXからは、松下グループの「グリーンプラン2010」とPCMEXの環境方針を記載したパンフレットやPanasonicのロゴマークを付けたペンとキーホルダーを配布しました。

■パナソニックグループブースのスタッフ

植林活動 ：PCP(フィリピン)

現地会社PCPでは、環境保護活動の一環として、社内外の３ヶ所（①地域のダム周辺②PCP敷地内③地元工業団地の空き地）で植林活動を行いました。全従業員の環境意識を高めると共に、環境保護の重要性を理解する取り組みとなりました。

■ダム周辺での植林

■敷地内での植樹

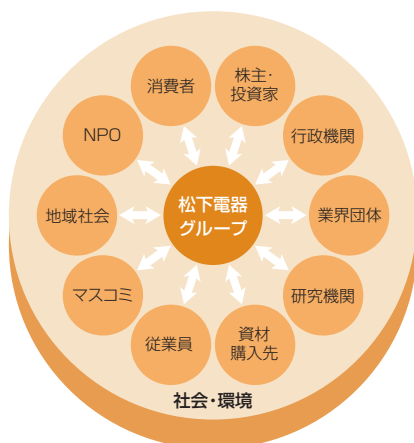
環境コミュニケーション

地球環境問題は、要因の複雑さや人間のくらしとのかかわりの強さから、その解決を一企業だけで担えるものではありません。

製品を作り出す当社はもちろん、資材を提供いただく取引先、モノづくりを支える従業員や製品・サービスをご利用いただくお客様、そして法律や制度を整備する行政や研究機関、それらの情報を共有化する報道機関など、社会システムのあらゆる立場の方々と一つの目標に向かって歩む必要があります。

環境コミュニケーションは、このような幅広いステークホルダー(利害関係者)と当社をつなぐ重要な役割をもつと考えており、環境経営報告書をはじめ様々なメディアで環境情報の開示を進めています。

今後とも双方向のコミュニケーションを深められるよう、分かりやすい情報の開示を心がけていきます。

■松下電器グループとステークホルダー

環境経営報告書の発行

環境経営報告書は、当社の環境コミュニケーションの中核となる媒体です。2000年度から環境報告書として発行を始めました。2003年度より、経済性、社会性に関する内容も掲載し、環境経営報告書と名前を改めて発行しています。

■環境経営報告書の発行履歴

年度	ページ数	
	旧九州松下電器(株)	旧松下電送システム(株)
2000	24ページ	未発行
2001	24ページ	24ページ
2002	28ページ	24ページ
	パナソニックコミュニケーションズ(株)	
2003	36ページ	
2004	44ページ	

■旧九州松下、旧松下電送の環境報告書

■パナソニックコミュニケーションズの環境経営報告書

ホームページによる情報発信

環境経営報告書と併せ、ホームページによる環境活動の情報発信も行っています。

環境経営報告書の内容を始めとして、グローバルなサイトレポートやパフォーマンスレポートも掲載すると共に、最新の情報をタイムリーに更新しながら、様々なステークホルダーへの情報提供を行っています。

■ 環境活動トップページ

http://panasonic.co.jp/pcc/ eco/

環境保全分野の主要支援団体(国内)

環境関連団体会員としての事業活動への参画やそのプログラムへの運営協力や支援などを行っています。

■ 環境保全分野の国内支援団体

- (財)省エネルギーセンター
- (財)九州リサイクル推進協議会
- はかた夢松原の会
- 茅ヶ崎地区相模川をきれいにする協議会
- (財)神奈川海岸美化財団
- リサイクル目黒推進協議会
- 魚沼地域　環境保全協議会
- 新潟県エコビジネスネットワーク
- アルミランド実行委員会(宇都宮)
- NPO法人 足尾に緑を育てる会

表紙のことば

この写真は遠賀川(おんががわ)、2005年5月、福岡県中間市市役所前の光景です。

遠賀川は、福岡県の筑豊地区から北九州地区を流れ響灘に注ぐ、九州で11番目に長い一級河川。総延長は61km、北九州市、直方市など流域には九州で2番目に多くの人が住んでいます。

かつてこの川は、大正・昭和と日本の復興を支えた筑豊炭田の石炭洗浄により真っ黒となり、「ぜんざい川」と呼ばれるほど汚れていました。そして、流域や行政機関の皆さんの努力により、大正・昭和・平成の時代を超えて川は復活し、サケの遡上に続き、80年ぶりに清流に棲むアユが確認されました。今日は、誇らしげに鯉のぼりも泳いでいます。

2005年2月、京都議定書が発効されました。私達も遠賀川の努力に学び、将来の世代を思いつつ、日々の活動を続けて行きたいと思います。

本報告書は、古紙含有率100%、白色度80%の再生紙を使用しています。石油使用量とVOC（揮発性有機化合物）発生量を減らすために、植物性の大豆インキを使っています。
また、印刷はISO14001認証取得工場で行っています。

Printed in Japan